

## 明 細 書

## 製版装置及び再生式刷版の管理方法並びに中間スリーブ

## 5 技術分野

本発明は、製版装置、特に、繰り返し使用される再生式刷版の製版（再生）に用いて好適な製版装置の構造と、再生式刷版の管理方法と、このような再生式刷版等に用いて好適な中間スリーブとに関する。

## 10 背景技術

近年、絵柄が書き換え可能で何度でも繰り返し使用可能な再生式刷版が開発されている。

再生式刷版の絵柄の書き換え処理は、専用の製版装置（版再生装置）で行われる。特に印刷機上に設けられた製版装置は機上製版装置と呼ばれており、

- 15 刷版を版胴に装着した状態で絵柄を書き換え可能になっている。ところが、この形式では、絵柄の書き換えの間は印刷を行うことができず、また、交換する刷版を前もってストックしておくことができないために無駄時間が生じ、生産効率が低下する。

- このため、今日では、印刷機外に印刷機とは独立して製版装置を設けるようにした、いわゆる機外製版装置が提案されている [例えば、特開 2 0 0 2  
20 - 1 7 8 4 8 1 号公報（以下、特許文献 1 という）、特開 2 0 0 1 - 1 9 9 0  
3 1 号公報（以下、特許文献 2 という）参照]。ここで、図 3 0 は特許文献 1  
に記載された製版装置の構成を示す概略図である。この製版装置では、刷版  
5 1 6 を円筒状の支持胴 1 0 1 に取り付け、この支持胴 5 0 1 を架台 5 0 2  
25 の軸受け 5 0 3 に片持ち支承させてモータによって駆動するようになっている。  
また、軸受け 5 0 3 に平行に設けられた横木 5 1 3 上には、製版のため

の処理装置（画線部形成装置 1 1 5，消去装置 5 2 1，固定装置 5 2 2，塗布装置 5 2 3）が横木 5 1 3 に対してスライド移動可能に設置されており、これら処理装置 5 1 5，5 2 1，5 2 2，5 2 3 が回転する支持胴 5 0 1 に沿って水平移動しながら刷版 1 0 1 に処理を施すようになっている。なお、  
5 特許文献 2 に記載された製版装置は、ここでは図示しないが、上記の支持胴を 2 つの軸受けによって両持ち支承するようにしたものである。

また、再生式刷版は繰り返し使用されることから、常に良好な印刷品質を保つためには、その使用状況、すなわち印刷枚数、印刷物の種類、再生回数等を管理しておく必要がある。特開 2 0 0 1 - 3 2 2 2 2 4 号公報（以下、  
10 特許文献 3 という）には、再生式刷版の管理方法が開示されており、簡単には図 3 1 を用いて説明することができる。すなわち、図 3 1 に示すように刷版 5 3 0 に識別番号 5 3 1 を付番するとともに、識別番号 5 3 1 に対応したファイル 5 3 2 を作成し、データベース 5 3 3 に登録する。ファイル 5 3 2 には、使用日程、割り当てジョブ、印刷枚数、劣化状態等の刷版 5 3 0 の使  
15 用状況の記録欄が設けられている。そして、刷版 5 3 0 を使用する度に、識別番号 5 3 1 から該当するファイル 5 3 2 を読み出して使用状況を記録更新したり、使用状況から劣化を判定したりする。特許文献 3 には、上記のように刷版 5 3 0 の使用状況を管理することで、刷版 5 3 0 の劣化を一律に判断し、使用有効期限を過不足なく判断することが可能になると記載されている。

20 ところで、特許文献 1 に記載されている従来の製版装置には、大きく分けて次の 2 つの課題がある。第 1 の課題は、処理速度（時間当たりの製版枚数）が低いことである。すなわち、従来の製版装置では、全ての処理装置 5 1 5，5 2 1，5 2 2，5 2 3 が軸受け 5 0 3 に支持された支持胴 5 0 1 の周りに配置され、各処理装置 5 1 5，5 2 1，5 2 2，5 2 3 が順に処理を行うた  
25 め、一つの刷版 5 1 6 の処理が完了するまでは次の刷版の処理を行うことができない。したがって、製版装置全体の処理速度を上げるためには、各処理

装置 5 1 5, 5 2 1, 5 2 2, 5 2 3 の個々の処理速度を高める必要があるが、それには限界があるとともに、処理速度の向上に応じてコストも高くなってしまふ。これは特許文献 2 に記載された製版装置にも共通する課題である。

- 5 第 2 の課題は、広い設置スペースを必要とすることである。すなわち、従来の製版装置では、図 3 2 に示すように軸受け 5 0 3 の軸方向に支持胴 5 0 1 を出し入れするため、装置の幅方向にフリースペースが必要となる。特に、刷版 5 1 6 の交換を機械的に行う場合には、装置の幅方向に支持胴 5 0 1 を引き出して交換するための補助装置を設置する必要があるため、実質的には
- 10 支持胴 5 0 1 の軸方向長さの 2 倍以上の幅方向スペースが必要となってしまうのである。このため、設置スペースに制約がある場合には、支持胴 5 0 1 の出し入れが困難になり、版自動化も難しい。なお、特許文献 2 に記載された製版装置では、片側の軸受けを開放してモータ側の軸受けに片持ちさせた状態で支持胴を軸方向に引き出すことになるが、この場合も上記と同様、装
- 15 置の幅方向に支持胴の交換のための広いスペースが必要となる。

- また、特許文献 3 に記載されている従来の再生式刷版の版管理方法にも課題がある。すなわち、特許文献 3 には、識別番号 5 3 1 の刷版 5 3 0 への付番位置について具体的な記載はないが、仮に版表面に付番する場合には印刷可能エリアを制限してしまうことになる。さらに、再生時には版面は上書き
- 20 されるため、識別番号 5 3 1 の読み取りが不可能になる虞がある。また、版裏面に付番する場合には識別番号の読み取りの度に刷版 5 3 0 を支持体（版胴や前記の支持胴等）から取り外すことになるため、版固定部分が損傷して再生回数を制限してしまう。これは、刷版 5 3 0 の両端部、すなわち、刷版 5 3 0 の支持体への取り付け時に折り曲げられる部分に付番する場合も同様
- 25 である。なお、版裏面に付番した識別番号 5 3 1 を表面から読み取ることは一般に困難であり、現実的ではない。

本発明は、このような課題に鑑み創案されたもので、各処理装置の処理速度の向上によらずとも、全体として高い処理速度を得ることを可能にした、製版装置を提供することを目的とする。

また、設置スペースが少なくてすみ且つ版交換の自動化が容易な、製版装置を提供することを目的とする。

また、認識番号の付番位置の自由度を高くして管理を容易にした、再生式刷版の管理方法を提供することを目的とする。

さらに、再生式刷版の機能を有効に利用した、再生式刷版の管理方法を提供することを目的とする。

10

#### 発明の開示

上記目的を達成するために、本発明の第1の製版装置は、少なくとも製版工程の工程数のステーションを順に並べ、製版工程の各工程に一対一対応する複数の処理装置を製版工程の順序に従って各ステーションに配置し、移送装置によって製版工程の順序に従い一のステーションから次のステーションへ順に複数の刷版を連続して移送するようにしたことを特徴とする。これによれば、複数の刷版の並列処理が可能になるため、各処理装置の処理速度は従来と同じであっても全体として高い処理速度を得ることができる。

なお、本製版装置は、勿論、通常の製版にも利用してよいが、好ましくは、上記刷版が再生式刷版の場合には上記製版工程に刷版の版面を再生する工程を含ませることで版再生装置として構成し、再生式刷版の再生に利用する。本製版装置を版再生装置として用いることで、絵柄の書き換えに要する処理速度が向上し、より少ない刷版数で運用することが可能になる。この場合、処理装置としては、少なくとも絵柄消去装置、画線材塗布装置、乾燥装置、及び絵柄書き込み装置が備えられる。

本製版装置における刷版のハンドリング方法としては、勿論、平版状態の



まま移送装置によって移送するようにしてもよいが、好ましくは円筒状のキャリアの外周面に刷版を備え、キャリアと一体で移送装置により移送する。このように刷版をキャリアの外周面に一体化することにより、ハンドリングが容易になり刷版の損傷も防止することができる。なお、刷版をキャリアの外周面に備える形態としては、平板状の刷版をキャリアの外周面に巻き付けて固定するのみならず、継ぎ目のない円筒状のギャップレス刷版をキャリアに嵌挿するものや、キャリアの外周面そのものを刷版として用いるものも含まれる。

本製版装置において、好ましくは、製版処理前のキャリアを一つ以上ストックする処理前ストック部を有する搬入装置を備えて、処理前ストック部から移送装置へキャリアを搬入するようにする。このように搬入装置にキャリアをストックできるようにしておくことで、途切れのない連続したキャリアの搬入が可能になり、処理能力をさらに高めることができる。

この搬入装置の構成としては、好ましくは、処理前ストック部としてキャリアの両端部を支持する一对の傾斜レールを備えるとともに、各傾斜レールに設けられてキャリアの転がりを規制するオン状態とキャリアの転がりを許容するオフ状態の何れかを選択可能な一つ以上のストッパを有し、ストッパのオン／オフの切り替えにより、キャリアを一つずつ搬入するような構成とする。これによれば、簡単な構成でキャリアのストックと搬入とが可能になる。また、レールでキャリアの両端部を支持することにより、キャリアの外周面に備えられる刷版への傷入りも防止できる。

また、搬入装置には、移送装置への搬入前に刷版の使用状況を判定する判定装置と、判定装置により再生に適さないと判定された不合格刷版に対し、不合格刷版を備えたキャリアを搬入ラインから取り出す選別装置とを備えるのも好ましい。このように搬入前に再生の適否を判定して選別することで無駄処理が発生することがなく、実質的な処理能力をさらに向上させることが

できる。

また、本製版装置において、製版処理後のキャリアを移送装置から搬出し、搬出されたキャリアが一つ以上ストックされる処理後ストック部を有する搬出装置を備えてもよい。処理後のキャリアをストックできるようにしておくことで、オペレータがキャリアの搬出部に張り付く必要がなくなり、作業性が大きく向上する。

上記移送装置の構成としては、両側一対のチャック装置を少なくともステーションの数だけ備え、チャック装置によりキャリアを把持しながら搬送するような構成が好ましい。チャック装置は、キャリアの両端の開口部に嵌合してキャリアを両側から把持するとともに所定の基準軸に対して芯出しする構成とする。このようにチャック装置によってキャリアを両側から支持してハンドリングすることで、キャリアはチャック装置による着脱位置に、その軸方向（装置幅方向）ではなく、基準軸に垂直な方向（装置正面方向）から搬入出できるようになるので、キャリアの搬入出（版交換）に必要なスペースを少なくすることができる。

各ステーションは、好ましくは水平軸を中心とするサークル上に配置する。そして、上記移送装置は、チャック装置を水平軸を中心に公転させることにより、一のステーションから次のステーションへキャリアを順に搬送するような構成とする。このように各ステーションをサークル上に配置することで、製版装置の高さも長さも抑えたコンパクトな構造とすることができる。

この場合、上記サークルの最下部或いは最上部に、外部から搬入されたキャリアをチャック装置に装着し、且つ、製版処理されたキャリアをチャック装置から取り外して外部へ搬出する搬入出ステーションを設けてもよい。或いは、上記サークルの最下部或いは最上部に、外部から搬入されたキャリアを上記チャック装置に装着する搬入ステーションを設けるとともに、上記サークルの最下部或いは最上部のうち搬入ステーションと対向するに位置に、

製版処理されたキャリアをチャック装置から取り外して外部へ搬出する搬出ステーションを設けてもよい。このようなステーションの配置によれば、キャリアの搬入出を自動化するための補助装置を設ける場合に、その設置が容易になる。

- 5        また、各ステーションは、ライン上に配置してもよく、この場合、移送装置は、チャック装置を上記ラインに沿って往復移動させることにより、一のステーションから次のステーションへキャリアを順に搬送するような構成とする。このように各ステーションをライン上に配置する場合には、液体操作に有利な装置下側からのアクセスが多くステーションで可能となり、また、
- 10      液垂れによる刷版や装置の汚れも回避できる。

- この場合、上記ラインの一端に、外部から搬入されたキャリアをチャック装置に装着する搬入ステーションを設けるとともに、上記ラインの他端に、製版処理されたキャリアをチャック装置から取り外して外部へ搬出する搬出ステーションを設けてもよい。或いは、上記ラインの一端に、外部から搬入
- 15      されたキャリアをチャック装置に装着し、且つ、製版処理されたキャリアをチャック装置から取り外して外部へ搬出する搬入出ステーションを設けてもよい。このようなステーションの配置によれば、キャリアの搬入出を自動化するための補助装置を設ける場合に、その設置が容易になる。

- なお、各ステーションを水平軸を中心とするサークル上に配置する場合には、上記移送装置は、水平軸に支持されて水平軸を中心に回転する回転部材を備えて、この回転部材にチャック装置が設けられた構成にすることができる。また、上記移送装置を、ステーションの配列方向に設けられたガイドと、このガイドに沿って回動する無限軌道部材とを備えて、無限軌道部材にチャック装置が設けられた構成としてもよい。このような構成によれば、各処理
- 20      装置のレイアウトの自由度が高くなるので、各ステーションが水平軸を中心とするサークル上に配置されている場合にも各ステーションがライン上に配
- 25

置する場合にも共に適用することができる。

また、本製版装置においては、上記のように移送装置にチャック装置を設ける構成とは別に、各ステーションに両側一對のチャック装置を設けて、チャック装置によるキャリアの着脱によりステーションと移送手段との間でキャリアが受け渡されるように構成することも可能である。この場合も、チャック装置はキャリアの両端の開口部に嵌合してキャリアを両側から把持するとともに所定の基準軸に対して芯出しするような構成とする。このように各ステーションにおいてチャック装置によってキャリアを両側から支持することで、キャリアは各ステーションに、その軸方向（装置幅方向）ではなく、基準軸に垂直な方向、すなわち移送装置による移送方向に搬入出できるようになり、移送装置と各ステーションとの間でのキャリアの受け渡しが容易になる。

また、上記のように刷版のハンドリングにキャリアを用いる場合には、キャリアの径に応じて各ステーションにおける各処理装置の位置を調整できるように、製版装置内に調整装置を備えるのが好ましい。キャリアの径は刷版の印刷サイズやカットオフに対応して決るので、このように各処理装置の位置を調整可能にしておくことで、様々なサイズのキャリアにも対応することができる。

以上説明した製版装置において、より好ましくは、少なくとも刷版に画線材が塗布され乾燥されるまでの間、刷版の周囲にクリーンエアを供給するクリーンエア供給装置を備えるようにする。これによれば、版面への異物の付着を防止して印刷品質の低下を防止することができる。

クリーンエア供給装置により供給されるクリーンエアは、そのクリーン度（清浄度）が高いほど良いが、好ましくは、F E D規格でクラス1 0 0 0以上のクリーン度とする。

なお、乾燥前の塗膜を乱すことなく、版表面への塵埃の付着を防止できる



ようにするには、クリーンエアの版表面への衝突風速は0.1～3 m/sの範囲が好ましい。また、版表面の画線材が塗布される領域の全体にクリーンエアを供給するためには、クリーンエアの噴出し口の面積は、上記塗布領域の50%以上に設定するのが好ましい。

- 5      本製版装置のより好ましい形態としては、少なくとも塗布装置により刷版の表面に画線材が塗布されて、塗布された画線材の塗膜が乾燥装置により乾燥されるまでの一連の処理が行われる空間を外部と隔離するチャンバーを備え、このチャンバー内にクリーンエア供給装置によってクリーンエアを供給するようにする。このようにチャンバーを設けることで、外界からの塵埃の
- 10    侵入が防止される。これにより、必ずしも一定の衝突風速は必要ではなくなり、クリーンエアの噴出し口の面積を設定する上での自由度も高くなる。さらに、クリーンエア供給装置の送風源の小型化も可能であり、塗布面の周囲空間に障害物があって一様な流速が得られない場合にも防塵効果を得ることができる。

- 15    より好ましくは、チャンバー内の圧力は外部よりも高圧に設定する。これによれば、チャンバー内外の差圧によって外部からチャンバー内への塵埃の侵入をより効果的に防止することができる。この場合、チャンバー内圧力は外部よりも1 Pa以上、好ましくは10 Pa以上高く設定する。

- 20    また、チャンバー内の空気を外部へ強制的に排気する排気装置を備えるのも好ましい。これによれば、チャンバー内部で発生した塵埃を排除して、版表面への塵埃の付着をより確実に防止できる。さらにこの場合、排気装置により排気された空気をクリーンエア供給装置に循環させ、清浄化後にクリーンエアとして再使用する循環システムを構築してもよい。これによれば、外部へ排気を出さないで、製版装置の周囲の環境に影響を与えることもない。

- 25    クリーンエア供給装置の送風量は固定でもよいが、好ましくは可変制御できるようにする。そして、この場合の制御方法としては、チャンバー内、好

ましくは版表面近傍のクリーン度を計測装置（例えば、パーティクルセンサ）により計測し、その計測値が所定値になるようにフィードバック制御する。これによれば、チャンバー内で塵埃が発生した場合やチャンバーの開閉に伴い外部から塵埃が侵入した場合でも、チャンバー内のクリーン度を素早く所定値に回復させることができる。

また、クリーンエア供給装置が空気を浄化する手段としてフィルタを用いている場合、フィルタは使用に伴い次第に目詰まりしていく。したがって、ファン等の送風源の駆動力は一定であってもフィルタの目詰まりによって風量が低下する場合がある。そこで、好ましくは、チャンバー内と外部との差圧を計測する計測装置を備えて、その計測値が所定値になるようにクリーンエア供給装置の送風源の駆動力をフィードバック制御する。或いは、供給されるクリーンエアの風速を計測する計測装置を備えて、その計測値が所定値になるようにクリーンエア供給装置の送風源の駆動力をフィードバック制御する。これによれば、フィルタの目詰まりが進行しても一定の風量を得ることができる。

また、本製版装置においては、塗布装置により画線材が塗布されるに先立ち、刷版の表面に付着した異物を除去する除去装置をさらに備えるのが好ましい。このように予め版表面をクリーンにしておくことで、より欠陥の無い刷版を製版することが可能になる。なお、異物の除去方法としては、例えば、吸引する方法、吹き飛ばす方法、粘着物にくっつける方法、拭き取る方法等が挙げられる。吸引する方法や吹き飛ばす方法のように空気を用いる方法の場合には、塗布装置により刷版の表面に画線材が塗布されて、塗布された画線材の塗膜が乾燥装置により乾燥されるまでの一連の処理が行われる空間内に吸引された空気や吹き飛ばされた空気が侵入しないよう、吸引方向或いは吹き付け方向を調整する。

さらに、本製版装置においては、加熱装置を備えてクリーンエア供給装置

により供給されるクリーンエアを加熱してもよい。加熱された高温のクリーンエアを版表面に供給することで塗膜の乾燥を促進することができるので、塵埃が乾燥前の塗膜に付着する確立をより低減することができる。

上記処理装置として、上記刷版の版面に書き込まれた絵柄を現像する現像  
5 装置が設けられた現像ステーションを設け、この現像ステーションに、上記刷版を筒状体にして支持する支持部材と、上記支持部材に支持された上記刷版の版面に現像用の処理液を供給する供給装置とを備えることが好ましい。  
したがって、現像ステーションでは、現像処理対象である刷版が支持部材によって筒状体にして支持されており、支持部材に支持された状態の刷版の版  
10 面に供給装置によって現像用の処理液が供給され、刷版の版面に書き込まれた絵柄が現像される。

これによれば、現像処理を印刷機外で行うことができるので、処理液の漏れや垂れ、或いはミストによって刷版の版面や印刷用紙が汚れてしまうことがない。また、版胴の周辺に配置されるインキローラ群や湿し装置との干渉  
15 を考慮する必要がなく、スペース設計の自由度が極めて高くなる。さらに、オフラインでの現像処理となるので、印刷機による印刷と並行して行うことができ、印刷機の稼働率を高めることができる。

好ましくは、現像ステーションにおいて筒状体を供給装置の上側に位置させ、供給装置により筒状体の下側から刷版の版面に現像用の処理液を供給する  
20 るようにする。供給装置は、単一或いは複数のローラ、スプレー、若しくは、単一或いは複数枚の板材で形成されるスリットで構成される処理液供給部材を有し、この処理液供給部材を介して刷版に現像用の処理液を供給する。本現像装置は、上述のようにスペース設計の自由度が極めて高いことから、このような配置を採ることも可能である。これによれば、無理なく版面に処理  
25 液を供給できるので、高い現像品質及び信頼性を得ることができる。

上記絵柄消去装置が、円筒面で構成される該再生式刷版の外周周りに、該

版面に向けて該洗浄剤を噴射する洗浄剤ノズルと、該版面を擦る版面擦り装置と、該版面に向けて該水を噴射する水ノズルと、該版面上の該水分を回収する液回収装置とが、配置されて構成されていることが好ましい。これによれば、洗浄剤ノズルにより版面に向けて洗浄剤を噴射することができ、版面  
5 擦り装置により洗浄剤を供給された版面を擦ることができ、水ノズルにより版面に向けて水を噴射して供給することができ、液回収装置によって版面上の水分を回収することができ、少ない処理時間で確実に再生式刷版の画像を消去することができるようになる。

さらに、検知装置を設けて本製版装置に生じた異常（機械的トラブル、ス  
10 トック切れ等）を検知し、異常が検知されたときには出力装置により外部へ信号を自動出力するように構成するのも好ましい。これによれば、オペレータが製版装置に張り付いておく必要が無くなり、オペレータの行動範囲の制約が無くなって作業性が向上する。この場合、より好ましくは、上記出力装置は、オペレータの携帯端末（携帯電話、PHS等）に電話回線を介して異  
15 常信号を自動出力するように構成する。このように電話回線を利用することで、特殊なインフラを整備することなくオペレータへの連絡が可能になる。

また、上記目的を達成するために、本発明の第2の製版装置は、刷版を円筒状のキャリアの外周面に備え、このキャリアの両端の開口部にそれぞれチャック装置を嵌合させてキャリアを両側から把持するとともに所定の基準軸に  
20 対して芯出しし、チャック装置により芯出しされたキャリアに向けて一又は複数の処理装置を配置して、キャリアに支持されている刷版に対して製版処理を施すようにするとともに、上記一对のチャック装置間に上記基準軸に垂直な方向から処理前のキャリアが搬入され、且つ上記一对のチャック装置間から上記基準軸に垂直な方向に向けて製版処理後のキャリアが搬出されるよ  
25 うにしたことを特徴としている。このように刷版をキャリアの外周面に一体化することで、刷版のハンドリングが容易になって刷版の損傷も防止するこ



とができ、また、チャック装置による両側からの支持とすることで、キャリアの搬入出（版交換）に必要なスペースを少なくすることができる。したがって、装置の設置に必要なスペースが少なくてすみ、版交換の自動化も容易になる。

- 5        また、上記目的を達成するために、本発明の第1の再生式刷版の管理方法は、特に円筒状のキャリアに装着された状態で使用される再生式刷版の管理方法であって、まず、各再生式刷版に刷版識別番号を付番し、且つ各キャリアにキャリア識別番号を付番するとともに、各再生式刷版の使用状況を記録
- 10        するためのファイルを刷版識別番号毎に作成しておく。再生式刷版の使用時には、その刷版識別番号を当該再生式刷版が装着されるキャリアのキャリア識別番号に対応させてテーブルに記録する。そして、再生式刷版の使用の度にキャリアからキャリア識別番号を読み取り、読み取ったキャリア識別番号に対応する刷版識別番号をテーブルから検索し、その刷版識別番号に対応するファイルに当該再生式刷版の使用状況を記録して更新する。このような方
- 15        法によれば、刷版識別番号に紐付けされたキャリア識別番号によって再生式刷版を管理することができるので、例えば刷版の裏面に刷版識別番号を付番してもよく、刷版に刷版識別番号を付番する上での制約を無くすることができる。

- キャリアへのキャリア識別番号の付番方法としては、例えば、番号そのものをキャリアの側面等に記録してもよく、番号をバーコードに変換して貼り付けるようにしてもよい。より好ましくは、無線読み取り式のデータ記憶装置（マイクロチップ、ICタグ等）をキャリアに取り付け、このデータ記憶装置にキャリア識別番号を記憶させておくようにする。これによれば、溶剤等がかかるような悪環境下でも識別番号情報が失われることはない。より好
- 20        ましくは、キャリア内にデータ記憶装置を埋め込むようにする。
- 25        また、上記目的を達成するために、本発明の第2の再生式刷版の管理方法

は、再生式刷版の版面にその使用状況データを絵柄とともに書き込み、再生式刷版の絵柄の書き換え時には、再生に先立ち版面の使用状況データを読み取ってメモリに一時記憶し、再生後は、新たな絵柄とともに上記メモリに一時記憶しておいた使用状況データを更新した上で再生式刷版の版面に書き込む。このように再生式刷版の機能を利用して版面上にデータを記録することにより、付番のための専用設備が不要になる。

また、上記目的を達成するために、本発明の第3の再生式刷版の管理方法は、各再生式刷版に刷版識別番号を付番して版面に書き込むとともに、各再生式刷版の使用状況を記録するためのファイルを刷版識別番号毎に作成しておき、再生式刷版の絵柄の書き換え時には、再生に先立ち版面の刷版識別番号を読み取ってメモリに一時記憶するとともに、読み取った刷版識別番号に対応するファイルに当該再生式刷版の使用状況を記録して更新し、再生後は、新たな絵柄とともに上記メモリに一時記憶しておいた刷版識別番号を当該再生式刷版の版面に書き込む。このように再生式刷版の機能を利用して再生の度に刷版識別番号を書き込むことにより、絵柄の上書きにかかわらず刷版識別番号の読み取りを可能にすることができる。

上記製版装置や上記再生式刷版に適用可能な本発明の中間スリーブは、印刷機に設けられた中心軸に装着されることで印刷機の版胴或いはブランケット胴として機能するスリーブであって、構成素材としてマイクロバルーンと樹脂との複合材料が用いられていることを特徴としている。

マイクロバルーンは低比重で耐圧縮性かつ耐熱性に優れているので、このようにマイクロバルーンと樹脂との複合材料を構成素材として用いることで、軽量かつ高強度で、高い耐熱性を備えた中間スリーブを実現することができる。マイクロバルーンの材質としては、エポキシ樹脂などの樹脂やソーダ石灰珪酸ガラス等のガラスやセラミックスを用いることができる。また、その大きさ（直径）は10～200 $\mu$ mの範囲が好ましい。一方、マイクロバル

ーンとともに複合材料を形成する樹脂としては、あらゆるタイプの樹脂、例えば、エポキシ樹脂、不飽和ポリエステル樹脂、ポリウレタン樹脂、フェノール樹脂、或いはメラミン樹脂等を使用することができる。いずれを選択するかは、必要な特性や成型方法に応じて決めればよい。

- 5      本発明では、中間スリーブの周方向に連続した領域を上記複合材料で形成する。したがって、中間スリーブは上記複合材料によって一体成型してもよく、或いは複数の層から構成して少なくとも一つの層を上記複合材料によって形成してもよい。上記複合材料中におけるマイクロバルーンの含有率は、比重、圧縮性及び断熱性を考慮すると50%以上であることが好ましい。後
- 10    者の場合、表面或いは表面近傍の層を上記複合材料によって形成し、断熱層としてもよい。

- 本発明の中間スリーブは、断熱性に優れていることから、再生式刷版を再生処理する際に刷版を支持する手段としても好適である。中間スリーブの表面に再生式刷版を備え、刷版の再生はそのまま中間スリーブに備えた状態で行う。なお、中間スリーブに再生式刷版を備える形態としては、中間スリーブの表面そのものを刷版としたり、継ぎ目のない円筒状の刷版を中間スリーブに装着したり、或いは平板状の刷版を中間スリーブに巻き付けて固定するといった形態があり、何れの形態も採用可能である。
- 15

- なお、印刷機において、このような中間スリーブが装着される中心軸を備えるようにして、中間スリーブは中心軸に装着されることで版胴或いはブランケット胴として機能するようにしてもよい。そして、刷版交換或いはブランケット交換は、中間スリーブを中心軸から外して刷版或いはブランケットとともに交換することで行われる。上記のように中間スリーブは軽量であるので刷版交換或いはブランケット交換の際の交換作業が容易であり、同時に、
- 20
- 25    強度に優れていて変形しにくいので高い印刷精度を得ることができる。

また、本発明の中間スリーブは、着脱自在な外側スリーブと内側スリーブ

とからなる二重構造とすることも可能である。この場合、外側スリーブと内側スリーブのうち少なくとも一方を上記複合材料によって一体成型するか、或いは、外側スリーブと内側スリーブのうち少なくとも一方を複数の層から構成し、少なくとも一つの層を上記複合材料によって形成する。後者の場合、

5 外側スリーブの表面或いは表面近傍の層を上記複合材料によって形成し、断熱層としてもよい。

このような二重構造の中間スリーブも、再生式刷版を再生処理する際に刷版を支持する手段として好適であり、この場合であれば、外側スリーブが刷版を支持する手段として機能する。したがって、版交換の際には外側スリーブのみを交換すればよく、内側スリーブを含めた全体を交換するよりも軽いのでハンドリングが容易である。

10

また、以上のような中間スリーブを用い、バリアブルカットオフ印刷機として印刷機を構成してもよい。つまり、中間スリーブが装着される中心軸を備え、中間スリーブを中心軸に装着して版胴或いはブランケット胴として機能させる。カットオフ長さの変更は、中間スリーブを外径の異なるものに交換することで行われる。上記のように中間スリーブは軽量であるのでカットオフ長さの変更の際の交換作業が容易であり、同時に、強度に優れていて変形しにくいので高い印刷精度を得ることができる。

15

さらに、外側スリーブと内側スリーブとからなる二重構造の中間スリーブを用い、バリアブルカットオフ印刷機として印刷機を構成してもよい。この印刷機においても中間スリーブが装着される中心軸を備え、中間スリーブを中心軸に装着して版胴或いはブランケット胴として機能させる。この印刷機では、カットオフ長さの変更は、中間スリーブを外径の異なるものに交換することで行われるが、刷版交換或いはブランケット交換は外側スリーブを刷版或いはブランケットとともに交換することで行われる。カットオフ長さの変更頻度に比較して刷版交換或いはブランケット交換の頻度のほうが高いの

20

25



で、このように二重構造の中間スリーブを用い、刷版交換或いはプランケット交換の際に外側スリーブのみを交換するように構成することで、内側スリーブを含めた全体を交換する場合に比較してオペレータの作業負担をより軽減することができる。

5

#### 図面の簡単な説明

図1は本発明の第1実施形態としての製版装置の構成を示す概略図である。

図2は刷版を取り付けるキャリアの構造を示す概略図である。

図3はチャック装置の構造の一例を示す概略図である。

10 図4は図3のチャック装置の作用を説明するための説明図である。

図5はチャック装置の構造の他の例を示す概略図である。

図6はキャリア搬入装置及びキャリア搬出装置の構成について示す概略図である。

図7は図6のA-A方向矢視図である。

15 図8本発明の第1実施形態としての再生式刷版の管理システムの構成図である。

図9は本発明の第1実施形態としての再生式刷版の管理方法を示すフローチャートである。

図10は異常通知システムの構成図である。

20 図11は本発明の第2実施形態としての製版装置の構成を示す概略図である。

図12は本発明の第3実施形態としての製版装置の構成を示す概略図である。

25 図13は本発明の第4実施形態としての再生式刷版の管理システムの構成図である。

図14本発明の第4実施形態としての再生式刷版の管理方法を示すフロー

チャートである。

図 1 5 は本発明の第 5 実施形態としての再生式刷版の管理システムの構成図である。

図 1 6 本発明の第 5 実施形態としての再生式刷版の管理方法を示すフロー  
5 チャートである。

図 1 7 は本発明にかかるクリーンエア供給装置の第 1 実施形態の構成を示す概略図である

図 1 8 は本発明にかかるクリーンエア供給装置の変形例を示す概略図である。

10 図 1 9 は本発明にかかるクリーンエア供給装置の第 2 実施形態の構成を示す概略図である。

図 2 0 は図 1 9 の A 1 - A 1 矢視方向の平面図である。

図 2 1 (a) ~ 図 2 1 (e) はいずれも処理液供給装置の構成例の概略図である。

15 図 2 2 は本発明にかかる再生式刷版の画像消去装置の模式的な構成図である。

図 2 3 は本発明にかかる再生式刷版の画像消去方法を説明するフローチャートである。

図 2 4 は本発明にかかる中間スリーブの第 1 実施形態を説明する印刷機の  
20 構成を示す模式図である。

図 2 5 は本発明にかかる中間スリーブの第 1 実施形態の構成を示す模式的な横断面図である。

図 2 6 は本発明にかかる中間スリーブの第 2 実施形態の構成を示す模式的な横断面図である。

25 図 2 7 は本発明にかかる中間スリーブの第 3 実施形態にかかる中間スリーブの構成を示す模式的な横断面図である。

図 2 8 は本発明にかかる中間スリーブの第 4 実施形態にかかる中間スリーブの構成を示す模式的な横断面図である。

図 2 9 は本発明にかかる中間スリーブの第 5 実施形態にかかる中間スリーブの構成を示す模式的な分解斜視図である。

5 図 3 0 は従来の製版装置の構成を示す概略図である。

図 3 1 は従来の再生式刷版の管理システムの構成図である。

図 3 2 は従来の製版装置の課題を説明するための説明図である。

発明を実施するための最良の形態

10 以下、図面を参照して本発明の実施の形態を説明する。

〔1〕第 1 実施形態の説明

以下、図面を参照しながら本発明の実施の形態について説明する。

(A) 製版装置の第 1 実施形態

図 1 は本発明の第 1 実施形態としての製版装置の構成を示す概略図であり、

15 図 2 は本実施形態における刷版の取り扱い形態を示した図である。なお、本実施形態では、刷版は絵柄の書き換えにより繰り返し使用可能な再生式刷版とし、製版装置は製版機能とともに版再生機能も備えた版再生装置として構成する。

図 2 に示すように、刷版（再生式刷版）1 は、円筒状のキャリア 2 の外周面に巻きつけられて固定されている。刷版 1 のキャリア 2 への固定方法は、例えば版胴に刷版を固定する場合と同様の方法を採用することができる。キャリア 2 はその軸方向長さを刷版 1 の横幅よりも長く設定されており、両端部がいくらか余るように形成されている。なお、ここでは平板状の刷版 1 がキャリア 2 の外周面に巻き付けられているが、継ぎ目のない円筒状のギャップレス刷版をキャリア 2 に装着するのもよく、或いは、キャリア 2 の外周面自体を再生式刷版として機能させるようにしてもよい。

20

25

キャリア 2 の中心部には軸方向に貫通する穴（開口部） 2 a が形成されている。この穴 2 a は、製版装置においてキャリア 2 をハンドリングする際に利用される。キャリア 2 は、刷版 1 を搬送するための道具としてだけでなく、印刷機（図示略）に装着することによってそのまま版胴として用いることもできる。印刷機へのキャリア 2 の装着は、版胴の配置位置に回転軸を設けておき、この回転軸に上記穴 2 a を嵌合させることによって行うことができる。なお、キャリア 2 は、厚さが異なる、すなわち、内径（穴 2 a の径）が同じで外径が異なるものが複数種類用意されている。版胴の周長により印刷サイズやカットオフが決るが、このように様々な厚さのキャリア 2 を用意しておくことで、キャリア 2 を厚さの異なるものに変更することで版胴の周長を変更することができ、印刷サイズやカットオフの変更にも対応することが可能になる。

図 1 に示すように、本製版装置 1 0 は、印刷機（図示略）とは別に設置されたいわゆる機外製版装置であり、刷版 1 が装着されたキャリア 2 は外部から装置内へ搬入され、刷版 1 の再生及び製版処理後、再び外部へ搬出されるようになっている。機外製版装置として構成されることで、印刷機による印刷と並行して刷版 1 の再生処理を行うことができる。また、印刷機と一体の機上製版装置の場合には印刷ユニット毎に製版装置を設ける必要があるが、本製版装置 1 0 のような印刷機と別に配置される機外製版装置の場合には、1 台の印刷機に対して本製版装置 1 0 を 1 台用意して印刷ユニット間で共用することも可能であり、さらには、複数の印刷機に対して本製版装置 1 0 を 1 台用意して印刷機間で共用することも可能である。

以下、本製版装置 1 0 の特徴について詳細に説明する。本製版装置 1 0 では、外部から搬入されたキャリア 2 は、まず、装置内の搬入待機ステーション S 0 に運ばれる。そして、この搬入待機ステーション S 0 から第 4 の処理ステーション S 4 にコンベヤ等の搬送装置によって順次搬送されていく。本



製版装置 10 内には、4つの処理ステーション S 1 ～ S 4 が設けられている。各処理ステーション S 1 ～ S 4 は、所定の水平軸 O 1 を中心とするサークル上に 90 度間隔で配置されており、上記第 4 処理ステーション S 4 は、サークルの最下部に位置している。

- 5 各処理ステーション S 1 ～ S 4 には、製版工程の各工程がそれぞれ割り当てられている。本実施形態では刷版 1 の再生処理も行うので、製版工程として絵柄消去工程、画線材塗布工程、乾燥工程、絵柄書き込み工程、及び現像工程を有し、このうち絵柄消去工程は第 1 処理ステーション S 1 に、画線材塗布工程と乾燥工程とは第 2 処理ステーション S 2 に、絵柄書き込み工程は  
10 第 3 処理ステーション S 3 に、そして現像工程は第 4 処理ステーション S 4 に割り当てられている。なお、上記の各工程はあくまでも一例であり、どのような製版方法及び再生方法を採用かにより工程数や内容も変わってくる。また、処理ステーション数や工程の割り当ても一例であって、製版方法や再生方法に応じて処理ステーション数を増減したり、各処理ステーションへの  
15 工程の割り当てを変えたりしてもよい。

- 各処理ステーション S 1 ～ S 4 には、割り当てられた工程に応じた処理装置が設置されている。まず、第 1 処理ステーション S 1 にはクリーニング装置 10 が設置されている。クリーニング装置 30 は、水洗装置 30 a と布洗浄装置 30 b とからなり、刷版 1 の版面上に付着したインキ、湿し水、紙粉  
20 などを水洗した後に、布状物を巻きつけたローラで版面のインキを拭き取るようになっている。第 2 処理ステーション S 2 には塗布装置 31 と乾燥装置 32 とが設置されている。塗布装置 31 はローラによって刷版 1 の版面にバーコータを塗布し、これを乾燥装置 32 がハロゲンランプの熱によって加熱乾燥するようになっている。第 3 処理ステーション S 3 にはレーザ書き込み  
25 装置 33 が設置されている。レーザ書き込み装置 33 は刷版 1 の版面にレーザ光を照射することで新たな絵柄を書き込む。そして、第 4 処理ステーショ

ンS 4には現像装置3 4が設置されている。現像装置3 4は刷版1の版面にローラで現像液を塗布し、さらに定着液を塗布することで、レーザ書き込み装置3 3により書き込まれた絵柄を現像するようになっている。各処理装置3 0～3 4は、図示しない位置調整装置によってキャリア2の厚さに応じて位置を調整できるようになっている。前述のようにキャリア2は装着される刷版1の印刷サイズやカットオフに対応した厚さのものが選定されるので、各処理装置3 0～3 4の位置を調整可能にしておくことで、様々なサイズのキャリア2にも対応することができる。なお、以上列举した処理装置3 0～3 4は、あくまでも一例であり、工程の処理内容に応じて他の処理装置を配置することは勿論可能である。

上記のように製版工程の順序に従って各処理ステーションS 1～S 4に工程が割り当てられることにより、第4処理ステーションS 4に搬入されたキャリア2は、第1処理ステーションS 1、第2処理ステーションS 2、第3処理ステーションS 3と順に移送されながら各処理を施されていき、再び第4処理ステーションS 4に移送されて現像処理を施された後、搬出待機ステーションS 5に搬送される。この搬出待機ステーションS 5は、第4処理ステーションS 4を挟んで搬入待機ステーションS 0とは反対側に設けられており、キャリア2はこの搬出待機ステーションS 5から順次外部へ搬送されていく。

以上のように、製版工程を複数の工程に分割してそれぞれ別々の処理ステーションS 1～S 4で処理することで、複数のキャリア2の時間差での並列処理が可能になる。すなわち、例えば、第2処理ステーションS 2で一のキャリア2の画線材塗布／乾燥処理を行っている間、第1処理ステーションS 1では別のキャリア2の絵柄消去処理を行い、上記一のキャリア2を第2処理ステーションS 2から第3処理ステーションS 3へ移送すると同時に、上記別のキャリア2を第1処理ステーションS 1から第2処理ステーションS

2へ移送して、それぞれ次の処理を行うようにする。このような並列処理によれば、仮に各処理ステーションでの処理を2分とすると、従来は各処理を一箇所で行うために $2分 \times 4 = 8分$ 間に一つの刷版1しか製版することができなかったのに対し、2分間に一つの刷版1を製版することが可能になる。

- 5 つまり、本製版装置10によれば、時間差での並列処理によって各処理装置30～34の稼働率を高めることができ、各処理装置の処理速度は従来と同じであっても、全体として高い処理速度を得ることができる。

- 10 なお、このような並列処理では、全ての処理ステーションS1～S4での処理が完了した後でないとキャリア2を次のステーションに移送することができない。したがって、各処理ステーションS1～S4での処理時間にばらつきがある場合、例えば、一つだけ処理時間が長いステーションがある場合には、他の処理ステーションでは待ち時間が生じてしまい、装置全体としての処理速度も上がらなくなる。したがって、並列処理の利点を最大限に生かすためには、各処理ステーションS1～S4での処理時間が略等しくなるように各処理ステーションS1～S4への工程の割り当てを設定したり、或いは各処理装置30～34の処理能力を選定したり、或いは処理ステーション数を設定する必要がある。

- 20 また、本製版装置10では、キャリア2を製版装置10内で支持するための装置にも工夫がある。本製版装置10では、両側一对のチャック装置20によってキャリア2を支持するようになっている。チャック装置20は、キャリア2を移送する移送装置11に設けられている。移送装置11は水平軸O1に回転可能に90度間隔で支持されたアーム(回転部材)11aを備え、チャック装置20はこれらアーム11aの各先端部に取り付けられている。移送装置11は、各処理ステーションS1～S4での処理の完了に合わせて、  
25 これらアーム11aを90度ずつ回転させていく。搬入待機ステーションS0から第4処理ステーションS4へ搬送されたキャリア2は、第4処理ステ

ーションS 4においてチャック装置2 0に装着されて移送装置1 1にセットされ、アーム1 1 aの回転とともにサークル内を一周した後に再び第4処理ステーションS 4においてチャック装置2 0から取り外され、搬出待機ステーションS 5に搬送される。

5       また、チャック装置2 0は、キャリア2が着脱される軸部としても機能し、キャリア2とともに刷版1を支持する支持部材を構成しており、キャリア2がチャック装置2 0に装着されることでキャリア2の芯出しが行われ、各処理ステーションS 1～S 4での刷版1の位置決めが行われるようになっている。

10       図3はチャック装置2 0の構造の一例を示したものである。チャック装置2 0は、アーム1 1 aにベアリング2 3を介して回転自在に支持された回転軸2 2を有し、この回転軸2 2の先端部にクラッチ2 1が設けられている。クラッチ2 1には円錐面2 1 aが形成されており、左右のクラッチ2 1, 2 1は、その円錐面2 1 aの軸心線が上記水平軸O 1に平行な所定の基準軸O 15 2に一致するように位置調整されている。各クラッチ2 1, 2 1はそれぞれ図示しないアクチュエータによって軸心線方向に出し入れ可能になっている。

クラッチ2 1, 2 1は、キャリア2の中心部に設けられた穴2 aの両側の開口部にそれぞれ係合することによって、キャリア2を両側から把持するようになっている。キャリア2の開口部にも円錐面2 bが形成されており、この円錐面2 bの軸心線はキャリア2の軸心線に一致している。これにより、キャリア2の開口部の円錐面2 bにクラッチ2 1の円錐面2 1 aが係合することで、キャリア2の基準軸O 2への芯出しが自動で行なわれるようになっている。キャリア2の回転方向の位置決めは、例えば、キャリア2の開口部の円錐面2 bに溝2 cを設けるとともに、クラッチ2 1の円錐面2 1 aにキー2 1 bを設け、これらキー2 1 bと溝2 cとを係合させればよい。

25       なお、各処理ステーションS 1～S 4では、各処理装置3 0～3 4は固定



してキャリア 2 を回転させながら刷版 1 への製版処理が行われるが、このときのキャリア 2 の回転は、チャック装置 20 の回転軸 22 に図示しないモータから駆動力が伝達されることで実現される。このモータは、チャック装置 20 毎に移送装置 11 に設けることも可能であるし、各処理ステーション S1 ~ S4 に設けることも可能である。

このようにチャック装置 20 によってキャリア 20 を両側から支持してハンドリングすることで、キャリア 2 は搬入出ステーションである第 4 処理ステーション S4 に対し、図 4 に示すように装置正面方向（基準軸 O2 に垂直な方向）から搬入及び搬出することができる。したがって、本製版装置 10 によれば、従来のように軸受け 103 から支持胴 101 を装置幅方向に出し入れする場合に比較して（図 19 参照）、キャリア 2 の搬入出（版交換）に必要なスペースを少なくすることができ、製版装置 10 を設置する上での装置幅方向の制約が少なくなるという利点がある。

以上説明したチャック装置 20 の構成はあくまでも一例であり、他の構成、例えば図 5 に示すような構成をとることも可能である。図 5 に示す構成は、径方向に出し入れされる少なくとも 3 つ以上の爪 26 をクラッチ 25 に設けておき、各爪 26 をキャリア 2 の穴 2a の内周面に係合させるようにしたものである。この構成によれば、各爪 26 の伸び量が等しくなるように爪 26 を伸縮させるアクチュエータ 27 を制御することで、キャリア 2 を基準軸 O2 に対して自動で芯出しすることができる。この場合も、クラッチ 25 に設けたキー 25a をキャリア 2 に設けた溝 2d に係合させることで、キャリア 2 の回転方向の位置決めを行うことができる。

図 6 及び図 7 は本製版装置に組み合わされるキャリア搬入装置、及びキャリア搬出装置の構成について示す概略図である。キャリア搬入装置 12 は、左右一対のレール 13 とレール 13 に設けられた複数のストッパ 14 とから構成されている。2 つのレール 13、13 はキャリア 2 の両端部を支持する

5 ように間隔を調整して配置され、製版装置 10 に向けてキャリア 2 が転がるように傾斜して設けられている。レール 13 は、キャリア 2 を製版装置 10 へ自動投入する投入機としても機能するとともに、製版処理前の複数のキャリア 2 をストックする処理前ストック部としても機能する。レール 13, 13 がキャリア 2 を支持する支持面は V 字型に形成されており、キャリア 2 の装置幅方向における位置決めが簡単に済むようにされている。

10 ストッパ 14 は、レール 13 上でのキャリア 2 の転がり防止と位置決めのために設けられ、キャリア 2 の両端部の刷版 1 が巻かれていない余白部に係合するようになっている。ストッパ 14 は前方に傾倒できるように取り付けられており、ストッパ 14 を傾倒させることでキャリア 2 をレール 13 に沿って転がし、前方に順次移動させることができるようになっている。ストッパ 14 は図示しないアクチュエータによって起立及び傾倒させられるようになっている。その起立／傾倒動作は、製版装置 10 内でのキャリア 2 の移動に連動している。すなわち、搬入待機ステーション S0 にあるキャリア 2 が  
15 第 1 処理ステーション S1 へ搬送されると同時に、ストッパ 14 が傾倒してレール 13 上から搬入待機ステーション S0 へキャリア 2 を送り込み、レール 13 上の各キャリア 2 が一つずつ前進した時点でストッパ 14 が起立してキャリア 2 の転がりを停止させる。

20 このような構成のキャリア搬入装置 12 によれば、レール 13 上にキャリア 2 をストックすることができるので、途切れのない連続したキャリア 2 の搬入が可能になり、処理能力をさらに高めることができる。また、レール 13 とストッパ 14 という簡単な構成であるため低コストで済み、且つ、キャリア 2 を装置正面方向から製版装置 10 内へ搬入することができるので設置スペースも少なく済む。また、レール 13 はキャリア 2 の両端部を支持するので、キャリア 2 の外周面に備えられる刷版 1 に傷が付くことも無い。  
25

一方、キャリア搬出装置 15 は、キャリア搬入装置 12 と同様に左右一対

のレール 16 とレール 16 に設けられた複数のストッパ 17 とから構成されている。レール 16 及びストッパ 17 の構造はキャリア搬入装置 12 のものと同じである。レール 16 は、製版処理後のキャリア 2 をストックする処理後ストック部として機能する。ストッパ 17 は、搬出待機ステーション S5  
5 からキャリア 2 が搬出される直前に傾倒して、レール 16 上の各キャリア 2 をレール 16 に沿って転がすとともに、各キャリア 2 が一つずつ前進した時点で再び起立し、キャリア 2 の転がりを停止させるように制御される。

このような構成のキャリア搬出装置 15 によれば、製版処理後のキャリア 2 をレール 16 上にストックすることができるので、製版処理されたキャリア 2 を受け取るためにオペレータが製版装置 10 に張り付く必要がなくなり、  
10 作業性が大きく向上する。また、キャリア搬入装置 12 と同様、レール 16 とストッパ 17 という簡単な構成であるため低コストで済み、且つ、キャリア 2 を製版装置 10 から装置正面方向へ引き出すことができるので設置スペースも少なく済む。また、レール 16 はキャリア 2 の両端部を支持するので、キャリア 2 の外周面に備えられる刷版 1 に傷が付くことも無い。  
15

以上、本製版装置 10 の主要な構成について説明したが、さらに言えば、本製版装置 10 は、図 1 に示すように装置 10 内にクリーンエアを供給するクリーンエア供給装置 19 を備えている。第 2 処理ステーション S2 では、刷版 1 にバーコータを塗布して乾燥させているが、このとき版面に異物が付  
20 着すると、その影響は印刷時に印刷欠陥としてあらわれる。そこで、本製版装置 10 では、クリーンエア供給装置 19 によって製版装置 10 内に絶えずクリーンエア（例えばクリーン度 1000 以上のエア）を供給することで、版面への異物の付着を防止して印刷品質の低下を防止している。なお、ここでは製版装置 10 内全体にクリーンエアを供給しているが、第 2 処理ステーション S2 の周囲に限定して、すなわち、少なくとも刷版 1 にバーコータが  
25 塗布され乾燥されるまでの間、刷版 1 の周囲にクリーンエアを供給するので

もよい。

次に、本実施形態における刷版 1 の管理方法について説明する。本実施形態では、刷版 1 は常にキャリア 2 と一体的にハンドリングされることに着目し、次のような方法で刷版 1 の管理を行う。なお、本実施形態にかかる管理  
5 方法は、刷版 1 がキャリア 2 から取り外せるものに適用される方法であり、キャリア 2 の周面自体が刷版として機能するものは本実施形態にかかる管理方法の適用対象ではない。以下、図 8 のシステム構成図を参照しながら、図 9 のフローチャートに従って説明する。

まず、前処理として、図 8 に示すように刷版 1 には刷版識別番号を付番し、  
10 キャリア 2 にはキャリア識別番号を付番しておく。刷版 1 及びキャリア 2 への識別番号の付番方法として、ここでは、識別番号をバーコードに変換してバーコードシール 3 6, 3 7 を貼り付けている。図 8 においては、刷版 1 に対しては裏面にバーコードシール 3 6 を貼り、キャリア 2 に対しては側面にバーコードシール 3 7 を貼り付けている。また、刷版 1 の使用状況（再生の  
15 可否）を判定する機能（この機能部分が本発明にかかる判定装置に相当する）を有するコンピュータ 4 0 が備えられ、このコンピュータ 4 0 のデータベース 4 1 には、各刷版 1 の使用状況（再生回数、印刷枚数、使用期間等）を記録するためのファイル 4 2 を刷版識別番号毎に作成しておくとともに、刷版識別番号とキャリア識別番号とを紐付けするためのテーブル 4 3 も作成して  
20 おく。

そして、刷版 1 の使用時には、バーコードリーダ 3 8 によりバーコードシール 3 6 から刷版識別番号を読み取り（ステップ A 1 0）、また、刷版 1 が装着されるキャリア 2 のバーコードシール 3 7 からキャリア識別番号を読み取る（ステップ A 2 0）。そして、読み取った刷版識別番号とキャリア識別番号  
25 とを対応させてテーブル 4 3 に記録する（ステップ A 3 0）。

そして、刷版 1 に新たなジョブを割り当てるときには（ステップ A 4 0）、



キャリア 2 からキャリア識別番号を読み取り（ステップ A 5 0）、読み取った  
キャリア識別番号に対応する刷版識別番号をテーブル 4 3 から検索して、そ  
の刷版識別番号に対応するファイル 4 2 をデータベース 4 1 から読み出す  
（ステップ A 6 0）。次に、ファイル 4 2 に記録された現在までの使用状況か  
5 ら、刷版 1 の再生の可否を判定する（ステップ A 7 0）。再生が不可と判定さ  
れたものについては、版交換が必要な旨をディスプレイ 4 0 a に表示する（ス  
テップ A 1 0 0）。一方、再生可能と判定されたものについては、製版装置 1  
0 によって再生及び製版処理を行うとともに（ステップ A 8 0）、今回のジョ  
ブの内容（印刷枚数等）や再生回数等のデータをファイル 4 2 に記録して更  
10 新する（ステップ A 9 0）。

このような方法によれば、刷版識別番号に紐付けされたキャリア識別番号  
によって刷版 1 を管理することができるので、上記のように刷版 1 の裏面に  
刷版識別番号を付番してもよく、刷版 1 に刷版識別番号を付番する上での制  
約を無くすことができる。また、刷版識別番号の確認のために再生処理の度  
15 に刷版 1 をキャリア 2 から取り外す必要もないので、刷版 1 の損傷を抑える  
こともできる。したがって、本方法によれば刷版 1 の管理が容易になる。

なお、製版装置 1 0 における製版処理前の再生の可否判定は、キャリア 2  
が処理ステーション S 1 ～ S 4 に搬入される前に実施するのが好ましい。図  
1 に示す場合では、搬入待機ステーション S 0 にバーコードリーダ 3 8 を設  
20 置しており、キャリア搬入装置 1 2 から搬入された全てのキャリア 2 につい  
て、キャリア識別番号を読み取って刷版 1 の再生の可否を判定している。そ  
して、再生可と判定された刷版 1 についてはそのキャリア 2 を第 4 処理ステ  
ーション S 4 に搬入する一方、再生不可と判定された刷版 1 についてはその  
キャリア 2 をラインからはじき出し（この機能部分が本発明にかかる選別装  
25 置に相当する）、新たなキャリア 2 をキャリア搬入装置 1 2 から搬入待機ステ  
ーション S 0 へ搬入するようになっている。このように搬入前に刷版 1 の再

生の適否を判定してキャリア 2 を選別することで、製版装置 10 内で無駄処理が発生することがなく、実質的な処理能力をさらに向上させることができる。

キャリア 2 へのキャリア識別番号の付番方法としては、上記のようなバーコードシール 37 を貼り付ける方法の他、キャリア識別番号を記憶させたマイクロチップや IC タグ等のデータ記憶装置をキャリア 2 に取り付ける方法もある。印刷が行われる環境下では溶剤等がキャリア 2 にかかる虞があるが、キャリア識別番号をデータ記憶装置に記憶させることで、このような悪環境下でも識別番号情報が失われることはない。

- 10 最後に、本実施形態における異常通知方法について説明する。本実施形態では、製版装置 10 は全自動処理であり、キャリア 2 はキャリア搬入装置 10 から製版装置 10 へ自動搬入され、且つ、製版処理後のキャリア 2 はキャリア搬出装置 10 において自動ストックされるので、基本的にはオペレータは製版装置に張り付いている必要はない。しかしながら、機械的トラブルや
- 15 キャリア 2 のストック切れ等、何らかの異常が生じたときに速やかに対処できないと、製版装置 10 の稼働率を低下させてしまうことになる。したがって、製版装置 10 に異常が生じたときに、オペレータに速やかに異常を通知することができるシステムが必要になる。

- 本実施形態では、この異常通知システムを既存の電話回線網を利用して構築している。すなわち、図 10 に示すように、製版装置 10 は電話回線網 46 に接続されており、そのデータベース 47 には、オペレータの携帯端末（携帯電話、PHS 等）48 の電話番号や保守会社 49 の電話番号等が登録されている。そして、異常検知装置 44 により何らかの異常が検知されたときには、出力装置 45 は検知された異常内容に応じた連絡先をデータベース 47
- 25 から検索し、その連絡先に電話回線網 46 を介して異常を通知する。

このような異常通知方法によれば、オペレータが製版装置 10 に常時張り

付いておく必要が無くなり、オペレータの行動範囲の制約が無くなって作業性が向上する。また、既存の電話回線網を利用することで、特殊なインフラを整備する必要もなく、また、システムの維持コストも低く抑えることができる。なお、ここでは電話回線網を利用しているが、既に構内にLANが構築されている場合には、LANを介してオペレータの携帯端末に異常を通知してもよい。

### (B) 製版装置の第2実施形態

図11は本発明の第2実施形態としての製版装置の構成を示す概略図である。図11に示すように本製版装置50は、各処理ステーションS1～S4が略水平なライン上に、製版工程の順序に従って、第1処理ステーションS1、第2処理ステーションS2、第3処理ステーションS3、そして第4処理ステーションS4の順に配置されたことを特徴としている。各処理ステーションS1～S4には、第1実施形態で説明した処理装置30～34が配置されている。処理ステーションS1～S4への製版工程の各工程の割り当ては第1実施形態と同じであり、各処理装置30～34の機能も第1実施形態と同じである。

本実施形態では、キャリア2を移送する移送装置51として、チェーン(無限軌道部材)52を用いている。製版装置50内には横長な楕円形状のガイド53が配置され、チェーン52はこのガイド53の周りを図示しないアクチュエータによって回動する。各処理ステーションS1～S4は、チェーン52がガイド53に沿って描く楕円軌道の上辺に沿って配置されている。また、楕円軌道の前後両端には、搬入ステーションS0と搬出ステーションS5とが配置されている。搬入ステーションS0から各処理ステーションS1～S4を経て搬出ステーションS5に至るまでの各ステーション間の距離は等距離であり、チェーン52には、複数のチャック装置20がステーション間距離に合わせて等ピッチで取り付けられている。チャック装置20の構成

及び機能は第 1 実施形態で説明したとおりである。

- このような構成により、外部から製版装置 5 0 内に搬入されたキャリア 2 は、ライン前端の搬入ステーション S 0 においてチャック装置 2 0 に装着され、チェーン 5 2 の回動とともに各処理ステーション S 1 ～ S 4 を移送されていく。なお、移送装置 5 1 は、各処理ステーション S 1 ～ S 4 での処理の完了に合わせて、チェーン 5 2 を一ピッチずつ移動させる。そして、全処理ステーション S 1 ～ S 4 での処理が完了し、キャリア 2 がライン後端の搬出ステーション S 5 に運ばれると、そこでキャリア 2 はチャック装置 2 0 から取り外されて、搬出ステーション S 5 から外部へ搬出される。なお、本製版装置 5 0 においても、キャリア 2 の搬入及び搬出のための手段として、第 1 実施形態で説明したキャリア搬入装置 1 2 やキャリア搬出装置 1 5 を用いることができる。また、刷版 1 の再生可否の判定によるキャリア 2 の選別は、搬入ステーション S 0 においてキャリア 2 をチャック装置 2 0 に装着する前に行えばよい。
- 15      本製版装置 5 0 によれば、キャリア 2 の搬送手段としてチェーン 5 2 を用いることで、各ステーション S 0 ～ S 5 のレイアウトの自由度が高くなる。そして、全ステーション S 0 ～ S 5 をライン上に並べて配置することで、液体操作に有利な装置下側からのアクセスが全ての処理ステーション S 1 ～ S 4 において可能となり、作業性が向上するとともに、水洗装置 3 0 a や現像装置 3 4 からの液垂れによる刷版 1 や装置の汚れも回避できるという利点がある。
- 20

### (C) 製版装置の第 3 実施形態

- 図 1 2 は本発明の第 3 実施形態としての製版装置の構成を示す概略図である。本実施形態では、第 1, 第 2 実施形態のように刷版をキャリアに取り付けてハンドリングするのではなく、平板の形態でハンドリングしながら製版
- 25      することを特徴としている。



図 1 2 に示すように本製版装置 6 0 内には、刷版 1 の搬送ラインが水平に設けられ、各処理ステーション S 1 ~ S 4 は、この搬送ラインに沿って、製版工程の順序に従い第 1 処理ステーション S 1、第 2 処理ステーション S 2、第 3 処理ステーション S 3、そして第 4 処理ステーション S 4 の順に配置されている。刷版 1 は版面を下に向けた状態で水平を維持したまま搬送されるようになっており、各処理装置 3 1 ~ 3 4 は搬送ラインの下側に配置されている。また、第 1 処理ステーション S 1 の上流側には、刷版 1 を搬送ラインに搬入するための搬入ステーション S 0 が設けられ、第 2 処理ステーション S 2 の下流側には、刷版 1 を搬送ラインから搬出入するための搬出ステーション S 5 が設けられている。

本製版装置 6 0 では、刷版 1 を移送する移送装置 6 1 として、チェーン 6 2 を用いている。製版装置 6 0 内には搬送ラインに沿ってガイド 6 3 が設けられ、チェーン 6 2 はこのガイド 6 3 に沿って図示しないアクチュエータによって回動される。チェーン 6 2 には、刷版 1 の上下端を把持して固定するための一対のグリップ装置 6 4、6 5 が複数組取り付けられている。各ステーション S 0 ~ S 5 間の距離は等距離に設定され、上記一対のグリップ装置 6 4、6 5 はステーション間距離に合わせて等ピッチで取り付けられている。移送装置 6 1 は、各処理ステーション S 1 ~ S 4 での処理の完了に合わせて、チェーン 6 2 を一ピッチずつ移動させる。

このように本製版装置 6 0 によれば、刷版 1 をキャリアに取り付けることなく、平板の形態のままで並列処理することができる。

#### (D) 製版装置の第 4 実施形態

次に、本発明の第 4 実施形態としての再生式刷版の管理方法について、図 1 3 のシステム構成図を参照しながら、図 1 4 のフローチャートに従って説明する。本管理方法は、第 1 実施形態や第 2 実施形態のように刷版が常にキャリアと一体的にハンドリングされる場合のみならず、第 3 実施形態のよう

に刷版が単独で平板の形態のままでハンドリングされる場合にも適用可能にしたものである。また、本実施形態にかかる管理方法は、キャリアの外周面自体が刷版として機能するものにも適用できる。

まず、前処理として、図 1 3 に示すように刷版 1 の版面にその使用状況データ（再生回数、印刷枚数、使用期間等）を書き込むための領域を設けておく。データの書き込みは、例えば第 1 ～ 3 実施形態の製版装置であれば、レーザー書き込み装置によって絵柄の書き込みとともに実施する。また、コンピュータ 7 0 には、使用状況データを一時的に記憶するためのメモリ 7 1 を容易しておく。

- 10      そして、刷版 1 に新たなジョブを割り当てるときには（ステップ B 1 0）、再生に先立ち、刷版 1 の版面から使用状況データを読み取ってメモリ 7 1 に一時記憶する（ステップ B 2 0）。使用状況データの読み取りは、例えば使用状況データがバーコードで表示されている場合には、バーコードリーダを用いて読み取ることができる。そして、読み取った現在までの使用状況から、
- 15      刷版 1 の再生の可否を判定する（ステップ B 3 0）。再生が不可と判定されたものについてはその旨を図示しないコンピュータのディスプレイに表示する（ステップ B 6 0）。一方、再生可能と判定されたものについては、メモリ 7 1 に一時記憶されている使用状況データに今回のジョブの内容（印刷枚数等）や再生回数に関するデータを加えて更新するとともに（ステップ B 4 0）、刷
- 20      版 1 の版面の再生を行い、新たな絵柄とともに更新した使用状況データを版面に書き込む（ステップ B 5 0）。

- このような方法によれば、刷版 1 の版面上にデータを記録するので、従来のように識別番号を付番する必要がなくなり、付番のための専用設備が不要になる。すなわち、本方法によれば、再生式刷版 1 の機能を有効に利用する
- 25      ことができる。また、刷版 1 をキャリアに取り付けた状態で再生及び製版処理を行う場合であっても、識別番号の確認のために刷版 1 をキャリアから取

り外す必要もないので、刷版 1 の損傷を抑えることもできる。

(E) 製版装置の第 5 実施形態

次に、本発明の第 5 実施形態としての再生式刷版の管理方法について、図 15 のシステム構成図を参照しながら、図 16 のフローチャートに従って説明する。本管理方法は、第 4 実施形態と同様、刷版が単独で平板の形態のまままでハンドリングされる場合にも適用可能にしたものである。本実施形態にかかる管理方法も、キャリアの外周面自体が刷版として機能するものに適用することができる。

まず、前処理として、図 15 に示すように刷版 1 の版面に刷版識別番号を書き込んでおく。刷版識別番号の書き込みは、例えば第 1 ～ 3 実施形態の製版装置であれば、レーザ書き込み装置によって絵柄の書き込みとともに実施する。刷版識別番号は例えばバーコード 36 で表してもよい。また、コンピュータ 80 には、刷版識別番号を一時記憶するためのメモリ 83 を用意しておくとともに、そのデータベース 81 には、各刷版 1 の使用状況（印刷枚数、割り当てジョブ、再生回数等）を記録するためのファイル 82 を刷版識別番号毎に作成しておく。

そして、刷版 1 に新たなジョブを割り当てるときには（ステップ C10）、再生に先立ち、刷版 1 の版面から刷版識別番号を読み取ってメモリ 83 に一時記憶する（ステップ C20）。刷版識別番号の読み取りは、刷版識別番号がバーコードで表示されている場合には、バーコードリーダー 38 を用いて読み取ることができる。そして、読み取った刷版識別番号に対応するファイル 82 をデータベース 81 から読み出し（ステップ C30）、ファイル 82 に記録された現在までの使用状況から、刷版 1 の再生の可否を判定する（ステップ C40）。再生が不可と判定されたものについてはその旨をディスプレイ 80a に表示する（ステップ C70）。一方、再生可能と判定されたものについては、刷版 1 の版面の再生を行い、新たな絵柄とともにメモリ 83 に一時記憶

しておいた刷版識別番号を版面に書き込む（ステップC 5 0）。また、今回のジョブの内容（印刷枚数等）や再生回数等のデータをファイル8 2に記録して更新する（ステップC 6 0）。

このような方法によれば、再生の度に刷版1の版面に新たに刷版識別番号  
5 を書き込むので、絵柄の上書きにかかわらず刷版識別番号の読み取りを可能にすることができる。また、刷版識別番号の書き込みには絵柄の書き込み装置を利用することができるので、付番のための専用設備が不要になる。すなわち、本方法によれば、再生式刷版1の機能を有効に利用することができる。

（F）その他

10 以上、印刷装置に関する本発明の5つの実施形態（図1～図16）について説明したが、本発明は上述の実施形態に限定されず、本発明の趣旨を逸脱しない範囲で種々変形して実施することができる。

例えば、第1，第2実施形態におけるキャリアの搬入位置及び搬出位置は一例であって、これらの位置に限定はない。第1実施形態の製版装置であれば、サークルの最上部に搬入出ステーションを位置させてもよい。また、搬  
15 入ステーションと搬出ステーションとを別にしてもよい。例えば、搬入ステーションは最上部に位置させて搬出ステーションは最下部に位置させてもよく、或いはその逆であってもよい。第2実施形態の製版装置であれば、搬入ステーションを搬出ステーションも兼ねた搬入出ステーションとし、製版処  
20 理が完了したキャリアをラインに沿って折り返し移送するようにしてもよい。

また、第1，第2実施形態では移送装置にチャック装置を設けているが、移送装置は単にキャリアを搬送するためだけの装置として、チャック装置は各処理ステーションに設置してもよい。この場合、移送装置により処理ステーションにキャリアが運ばれてくると、キャリアは処理ステーションに設け  
25 られたチャック装置により両側から把持され、所定の基準軸に対して芯出しされることになる。このように、各処理ステーションにおけるキャリアの支



持をチャック装置による両側からの把持にすることで、キャリアは各処理ステーションに基準軸に垂直な方向、すなわち移送装置による移送方向に搬入出することができる。これにより、移送装置と各処理ステーションとの間でのキャリアの受け渡しを容易に行うことができ、処理ステーション間のキャリアの搬送効率が向上する。また、第1、第2実施形態と比較した場合には、移送装置の構造を単純化することが可能になる。

#### (G) クリーンエア供給装置の第1実施形態

次に、上記のクリーンエア供給装置についてのより詳細な実施形態を説明する。

10 図17はクリーンエア供給装置の第1実施形態の構成を示す概略図である。もちろん、本実施形態の製版装置も、印刷機とは別に設置された、いわゆる機外製版装置として構成されたものである。

図17に示すように、製版される刷版1は支持ドラム（キャリア）102の外周面に取り付けられている。ここでは、支持ドラム102の周囲に、塗布装置31、乾燥装置32が周方向に配置されている。刷版1は支持ドラム102の回転によって各処理装置を順に通過し、まず、塗布装置31によって版表面に液状の画線材が塗布される。塗布された画線材は版表面に塗膜5を形成し、この塗膜5は次の乾燥装置32から与えられる熱によって加熱乾燥され、版表面に固定化される。

20 本製版装置では、支持ドラム102及びその周囲の塗布装置31や乾燥装置32等の各処理装置は、全てチャンバー107内に收容され、外部とは隔離されている。そして、支持ドラム102から見て塗布装置31及び乾燥装置32が配置されている側のチャンバー107の壁面には、クリーンエア供給装置110が設置されている。クリーンエア供給装置110は、ファン112とフィルタ111とを有し、ファン112により送風される空気をフィルタ111に通すことで除塵して、この除塵されたクリーン度の高い空気(ク

リーンエア)をチャンバー7内に供給している。このクリーンエアは、刷版1の表面、特に、塗布装置31により画線材が塗布されて、塗布された画線材の塗膜5が乾燥装置32により乾燥されるまでの領域に向けて吹き付けられる。チャンバー107によって外部から塵埃の侵入を防止できるとともに、  
5 このようにクリーンエアが吹き付けられることで、空気中の塵埃は版表面に到達できなくなり、版表面の塗膜5への塵埃の付着が防止される。

クリーンエア供給装置110から供給されるクリーンエアのクリーン度は、フィルタ111の除塵能力により決るが、ここではFED規格(FED-STD-209E)でクラス1000以上、ISO規格(ISO14644-1:1999)ではクラス6以上のクリーンエアを供給している。このよう  
10 に高いクリーン度のクリーンエアを供給することで、チャンバー107内を高クリーン度のクリーンルームにすることができ、欠陥のない刷版の製版が可能になる。

チャンバー107のクリーンエア供給装置110が設置されている壁面と  
15 対向する壁面には、チャンバー107の空気を外部に強制排気するための排気装置114が設置されている。チャンバー107では機械の作動に伴い絶えず塵埃が発生しているが、このように排気装置114によって強制排気することでチャンバー107内の空気を常時クリーンエアに換気することができ、塗膜5への塵埃の付着をより確実に防止できる。なお、排気装置114  
20 の排気風量は、チャンバー107内の圧力が外部に対して常に正圧(好ましくは1Pa以上、より好ましくは10Pa以上)になるように調整されている。チャンバー107内を正圧に保つことで、外部からチャンバー107内への塵埃の侵入をより効果的に防止することができる。

また、排気装置114の排気口とクリーンエア供給装置110の吸気口と  
25 は、パイプ115により接続されている。排気装置114によりチャンバー7外に排出された空気は、パイプ115を通過してクリーンエア供給装置11

0のファン112に吸入され、フィルタ111による清浄化後に再びクリーンエアとしてチャンバー107内に供給される。このような空気の循環システムによれば、チャンバー107内の空気を外界へ排出しないので、周囲の作業環境を良好に保つことができる。

- 5      クリーンエア供給装置110には、送風源であるファン112の回転速度を制御する制御装置120が備えられている。制御装置120は、ファン112を駆動する駆動モータ（図示略）の駆動力を制御することでファン112の回転速度を制御している。制御装置120は、ファン112の回転速度を一定速度に維持する定速運転も可能であるが、チャンバー107内に設け  
10      られた2つのセンサ（計測装置）121、122の各計測値に基づいたフィードバック制御も可能である。

- 一方のセンサ121は、空気中の浮遊粒子、すなわち塵埃数を計測するパーティクルセンサであり、このパーティクルセンサ121の計測値からチャンバー107内のクリーン度を測ることができる。空気中の塵埃数はクリーン  
15      エアの風量を増大することにより低減できるので、制御装置120は、パーティクルセンサ121の計測値に基づいてファン112の回転速度を制御し、チャンバー107内が所定のクリーン度になるようにクリーンエアの風量を制御している。空気中の塵埃数はチャンバー107内の機械が作動した  
20      ときや、刷版1の交換時のようにチャンバー107が開いたときに増大するが、上記のような制御を行うことによってチャンバー107内のクリーン度を素早く所定の設定値に回復することができる。

- 他方のセンサ122は、チャンバー107内外の差圧を計測する圧力センサである。クリーンエア供給装置110のフィルタ111は使用に伴い次第に目詰まりしていくため、ファン112の回転速度は一定であってもフィル  
25      タ111の目詰まりによって風量は低下する。そして、チャンバー107内に供給されるクリーンエアの風量が低下したときには、チャンバー107内

の圧力が低下してチャンバー 1 0 7 外との差圧は小さくなる。そこで、制御装置 1 2 0 は、圧力センサ 1 2 2 の計測値に基づいてファン 1 1 2 の回転速度を補正することで、フィルタ 1 1 1 の目詰まりが進行した場合でも所望の風量を得られるようにしている。

- 5      なお、フィルタ 1 1 1 の目詰まりに伴う風量の減少の計測方法としては、チャンバー 1 0 7 内外の差圧を計測する方法の他、クリーンエア供給装置 1 1 0 から噴出されるクリーンエアの風速を計測する方法もある。フィルタ 1 1 1 が目詰まりするとクリーンエアの風速も低下するので、風速計により風速を計測して、その計測値に基づいてファン 1 1 2 の回転速度を補正すること  
10      とで、フィルタ 1 1 1 の目詰まりにかかわらず所望の風量を得ることができる。この方法によれば、以下に説明するチャンバーを設けていない製版装置にも適用することができる。

図 1 8 は、以上説明したクリーンエア供給装置の変形例を示した概略図である。図 1 8 中、図 1 7 と同一の部位については同一の符号を付している。

- 15      図 1 7 に示す構成では刷版 1 をチャンバー 1 0 7 で隔離してチャンバー 1 0 7 内にクリーンエアを供給しているが、図 1 8 に示す構成ではチャンバーを設けることなく、刷版 1 の版表面に近接してクリーンエア供給装置 1 1 0 A を配置している。クリーンエア供給装置 1 1 0 A の構造は図 1 7 のクリーンエア供給装置 1 1 0 と同様の構造でよいが、少なくとも塗布装置 3 1 により  
20      画線材が塗布されて、塗布された画線材の塗膜 5 が乾燥装置 3 2 により乾燥されるまでの領域に向けてクリーンエアを吹き付けることができるように配置する。このような構成の製版装置によっても、刷版 1 の表面へのクリーンエアの供給によって空気中の塵埃は版表面に到達できなくなるので、版表面の塗膜 5 への塵埃の付着を防止することができる。

- 25      なお、この場合、クリーンエア供給装置 1 1 0 A から供給するクリーンエアの風速は、乾燥前の塗膜 5 を乱すことなく版表面への塵埃の付着を防止で



きるようにするため、版表面への衝突風速が0.1～3m/sの範囲になるように設定する。また、クリーンエア供給装置110Aのクリーンエアの噴出し口の面積は、版表面の画線材の塗布領域全体に一樣にクリーンエアを供給できるようにするため、塗布領域の50%以上の面積を確保する。

5. 一方、図17に示すチャンバー107を設けた製版装置の場合には、外部からの塵埃の侵入が防止されるため、図18に示す構造のように必ずしも一定範囲の衝突風速が必要ではなく、また、クリーンエア噴出し口の面積の制約もない。また、図17に示す構造では塗布面にクリーンエアを効率良く供給できるように、図18に示す構造に比較してクリーンエア供給装置110
- 10 のファン112の小型化が可能であり、さらに、塗布面の周囲空間に処理装置等の障害物があって一樣な流速が得られない場合にも高い防塵効果を得ることができる利点がある。

#### (H) クリーンエア供給装置の第2実施形態

- 図19、図20はクリーンエア供給装置の第2実施形態の構成を示す概略
- 15 図である。

- 図19、図20に示すように、製版される刷版1は版胴（キャリア）130の外周面に取り付けられている。ここでも、版胴130の周囲には、塗布装置131、乾燥装置132等の処理装置が、版胴130とブランケット胴137とのニップの出口側から製版工程の順序に従って周方向に配置されている。刷版1は上記各処理装置によって版胴130に取り付けられた状態で
- 20 製版され、製版後はそのまま印刷に用いられることになる。

- また、塗布装置131及び乾燥装置132を間に挟んで、版胴130に対向するようにクリーンエア供給装置140が設置されている。クリーンエア供給装置140の構造は図17に示す実施形態のものと同一であり、詳細な
- 25 説明は省略する。版胴130の外周面の一部とクリーンエア供給装置140とは、ともにチャンバー134の対向する壁面を形成しており、塗布装置1

3 1 及び乾燥装置 1 3 2 はこのチャンバー 1 3 4 内に收容されている。塗布装置 1 3 1 により刷版 1 の表面に画線材が塗布されて、塗布された画線材の塗膜 5 が乾燥装置 1 3 2 により乾燥されるまでの一連の処理は、チャンバー 1 3 4 によって外部と隔離された空間内で行われる。

5     チャンバー 1 3 4 の側壁と版胴 1 3 0 の端部との間には、図 2 0 に示すように開口部 1 3 5 が設けられている。チャンバー 1 3 4 内の空気は、チャンバー 1 3 4 内での機械の作動等により発生した塵埃とともにこの開口部 1 3 5 から外部へ排出され、クリーンエア供給装置 1 4 0 により供給されるクリーンエアに換気される。また、チャンバー 1 3 4 内には、版胴 1 3 0 の軸方向に延びる排気ノズル 1 3 3 が版胴 1 3 0 の表面に近接して設けられている。  
10     この排気ノズル 1 3 3 は、チャンバー 1 3 4 内の空気を外部へ排気するだけでなく、版胴 1 3 0 の表面近傍における空気の流れを制御して版胴 1 3 0 の表面近傍に層流を形成し、版表面の塗膜 5 に塵埃が到達するのを防止する効果もある。

15     以上のような構成により、本製版装置によれば、刷版 1 の表面に画線材が塗布され乾燥されるまでの一連の処理が行われる空間内に外部から塵埃が侵入するのをチャンバー 1 3 4 によって防止できるとともに、クリーンエア供給装置 1 4 0 から刷版 1 の表面に向けてクリーンエアが吹き付けられることで、空気中の塵埃は版表面に到達できなくなり、版表面の塗膜 5 への塵埃の  
20     付着が防止される。したがって、印刷機内は印刷運転に伴い紙紛等の多くの塵埃が発生するが、本製版装置によれば、印刷機上でも欠陥の無い刷版を製版することができる。

      また、版胴 1 3 0 の表面が回転によりチャンバー 1 3 4 内に入るその入口には、エアーナイフ 1 3 6 が設けられている。エアーナイフ 1 3 6 は、コン  
25     プレッサにより加圧され且つフィルタによって除塵された圧縮空気を噴き出す装置であり、その噴出口は版胴 1 3 0 の表面に向けられている。エアーナ

5 イフ 1 3 6 から噴出された圧縮空気は、刷版 1 の表面に付着している塵埃等の異物を吹き飛ばして除去する除去装置を設けて、これにより予め版表面をクリーンな状態にしてから画線材を塗布することが可能になる。また、エアーナイフ 1 3 6 の空気の噴出方向は、版胴 1 3 0 の回転方向上流側に設定されているので、吹き飛ばされた異物がチャンバー 1 3 4 内に侵入することもない。

10 なお、クリーンエア供給装置 1 4 0 の風量は、前記実施形態（図 1 7）と同様にファン（図示略）の回転速度によって制御することができる。また、噴出し口の前面に設けられたシャッター 1 4 1 の開閉によっても制御することができる。したがって、前記実施形態で説明したようにチャンバー 1 3 4 内のクリーン度を計測し、その計測値に基づいてファンの回転速度を制御することも可能であるし、或いは、計測値に基づいてシャッター 1 4 1 の開閉度を制御することも可能である。また、目標風量に応じてシャッター 1 4 1 15 の開閉度を調整し、フィルタ（図示略）の目詰まりに伴う目標風量に対する実風量の減少分をファンの回転速度を調整することで補正するようにしてもよい。

#### （I）その他

20 以上、クリーンエア供給装置の 2 つの実施形態（図 1 7～図 2 0）について説明したが、本発明にかかるクリーンエア供給装置は、上述の実施形態に限定されず、本発明の趣旨を逸脱しない範囲で種々変形して実施することができる。例えば、第 1 実施形態の製版装置にも、第 2 実施形態のように刷版の表面に付着した異物を除去する除去装置を設けてもよい。第 2 実施形態では除去装置としてエアーナイフを用いているが、掃除機のような吸引装置によって異物を吸引したり、表面が粘着性のローラによって異物をくっつけた25 り、ワイパーによって異物を拭き取ったりすることも可能である。

また、上記の何れの実施形態においても、クリーンエア供給装置にヒータ

等の加熱装置を設け、クリーンエアを加熱して昇温させてから刷版の表面に供給することも可能である。このように高温のクリーンエアを版表面に供給することで、塗膜の乾燥を促進して塵埃が乾燥前の塗膜に付着する確率をより低減することが可能になる。

5. また、上述の各実施形態では、本発明を製版機能のみを備えた一般的な製版装置として構成しているが、版表面を再生して繰り返し使用可能な再生式刷版を製版対象とし、再生式刷版の再生と製版とをあわせて行う再生機能付き製版装置として構成することも可能である。

さらに、上述の各実施形態では、クリーンエア供給装置を塗布装置や乾燥装置とともに一つのユニット内に組み込んでいるが、本発明の製版装置は、  
10 部屋にクリーンエア供給装置を取り付けてクリーンルームをつくり、このクリーンルーム内に刷版を支持する支持体、塗布装置及び乾燥装置を配置することで構成することも可能である。また、クリーンエア供給装置を塗布装置や乾燥装置とともに一つのユニットとして組み立てるとともに、さらに、  
15 このユニットをクリーンルーム内に配置するようにしてもよい。

#### (J) 現像装置の実施形態

第4処理ステーションS4の現像装置34の構成について、更に説明する。  
例えば、図1の製版装置の現像装置34には、処理液供給装置34Sが設置されている。この処理液供給装置34Sはキャリア2の下側に位置するように  
20 に配置され、キャリア2の下側から刷版1の版面に現像液を供給し、さらに定着液を供給することで、レーザ書き込み装置33により書き込まれた絵柄を現像するようになっている。本製版装置10においても、現像処理時には、現像液や定着液が漏れたり垂れたりする可能性がある。しかしながら、現像処理が行われている第4処理ステーション（現像ステーション）S4は印刷  
25 機の外部であるので、処理液の漏れや垂れ、或いは処理液のミストによって、刷版1や印刷用紙が汚れてしまうことはない。また、印刷機の版胴の周辺に



配置されるインキローラ群や湿し装置との干渉を考慮する必要がなく、スペース設計の自由度が極めて高いので、上記のようにキャリア 2 の下側に処理液供給装置 3 4 S を配置することができる。これにより、無理なく版面に処理液を供給でき、高い現像品質を得ることができる。また、印刷機の運転とは独立したオフラインでの現像処理となるので、現像処理の間も印刷機は印刷を行うことができ、印刷機の稼働率が向上する。さらに、複数の印刷機で一つの製版装置 1 0 を共有することができるので、印刷機毎に製版装置を備える場合に比較してコストを抑えることもできる。

なお、本発明においては、処理液供給装置 3 4 S の構成は、以下に説明するように様々な構成を採ることができる。図 2 1 (a) ～図 2 1 (e) に示す各図は、処理液供給装置 3 4 S が採りうる構成例を列挙したものである。

図 2 1 (a) に示す処理液供給装置 3 4 A は、現像液を供給する現像ユニット 2 4 0 A と定着液を供給する定着ユニット 2 5 0 とからなり、キャリア 2 の回転方向において現像ユニット 2 4 0 A の下流側に定着ユニット 2 5 0 が配置されている。現像ユニット 2 4 0 A は、現像液槽 2 4 1 内に蓄えた現像液に刷版 1 の版面を浸漬させており、キャリア 2 の回転によって刷版 1 の版面に直接現像液を供給するようになっている。一方、定着ユニット 2 5 0 は、定着液を蓄えた定着液槽 2 5 1 と定着液槽 2 5 1 内の定着液に下部が浸漬しているローラ 2 5 2 とからなり、ローラ 2 5 2 を介して刷版 1 の版面に定着液を塗布するようになっている。

以下、図 2 1 (b) ～図 2 1 (e) に示す処理液供給装置 3 4 B ～ 3 4 E においては、定着ユニットの構成については図 2 1 (a) の定着ユニット 2 5 0 と同構成であり、現像ユニットのみ構成が異なっている。図 2 1 (b) に示す処理液供給装置 3 4 B では、その現像ユニット 2 4 0 B は、現像液槽 2 4 1 と現像液槽 2 4 1 内の定着液に下部が浸漬しているローラ 2 4 2 とからなり、ローラ 2 4 2 を介して刷版 1 の版面に現像液を塗布するようになっ

ている。図 2 1 (c) に示す処理液供給装置 3 4 C の現像ユニット 2 4 0 C は、同じくローラを用いるものであるが、図 2 1 (b) の現像ユニット 2 4 0 B のローラ 2 4 2 よりも小径の 2 つのローラ 2 4 3, 2 4 4 を並列に配置し、これら各ローラ 2 4 3, 2 4 4 を介して刷版 1 の版面に現像液を塗布するようになっている。

また、図 2 1 (d) に示す処理液供給装置 3 4 D は、現像液槽 2 4 1 と複数のガイドローラ 2 4 5 によって案内されるベルト 2 4 6 とからなる現像ユニット 2 4 0 D を備えている。ベルト 2 4 6 は刷版 1 の版面に面接触しながら現像液槽 2 4 1 内と刷版 1 との間を循環しており、現像液槽 2 4 1 内を通過するときに付着した現像液を刷版 1 の版面に塗布するようになっている。

図 2 1 (e) に示す処理液供給装置 3 4 E は、現像液槽 2 4 7 と受け皿 2 4 8 とからなる現像ユニット 2 4 0 E を備えている。現像ユニット 2 4 0 E は、図 2 1 (a) の現像ユニット 2 4 0 A と同様に刷版 1 の版面を直接、現像液に浸漬させたものであるが、この現像ユニット 2 4 0 E では、刷版 1 の版面も現像液槽 2 4 7 の側壁の一部となっている。キャリア 2 の回転方向において現像液槽 2 4 7 の下流側には受け皿 2 4 8 が配置され、現像液槽 2 4 7 と受け皿 2 4 8 との間の隔壁 2 4 9 はキャリア 2 の外周面に沿った形状に加工されている。キャリア 2 の回転に伴い刷版 1 の版面には現像液が付着し、刷版 1 の版面が隔壁 2 4 9 を通過する際、余分な現像液は受け皿 2 4 8 で回収される。

以上の処理液供給装置 3 4 A ~ 3 4 E はあくまでも処理液供給装置 3 4 S の採りうる構成の一例であり、他にも様々な構成を採ることができる。例えば、上記の例では定着ユニットの構成は一例しか示していないが、定着ユニットについても現像ユニットと同様の様々な構成を採ることができる。また、処理液の供給方法としては、他にもスプレーによる噴射する、複数枚の板材で形成されるスリット（特開昭 6 2 - 2 3 8 5 6 4 号公報参照）により液薄

膜を供給する、或いは、ノズルにより液を供給し処理液拡散板を用いて延伸する(特開昭56-129212号公報参照)等の方法を採用することもできる。

また、さらなる付加要素として、現像液、定着液のそれぞれについて循環システムを設けることもできる。また、現像液槽内や定着液槽内の温度を調整する温度調節装置や、ローラの温度を調整する温度調節装置を設けることもできる。現像ユニットと定着ユニットとの間に、版面から余分な処理液を絞り取るための機構、例えばブレードやローラ等を設けてもよい。

また、同構成であっても、ローラの材質を変えたり回転方向を変えたりすることもできる。例えば、ローラの材質はメタル、プラスチック、ゴム、スポンジ、ブラシ等を挙げることができ、また、アニロックスローラのように表面を租面加工したもののでもよい。ローラの回転方向は、キャリア2の回転方向に対して正転方向でもよく逆転方向でもよく、ローラから刷版1への処理液の転移方法としては、ニップ転移でもよくギャップ転移でもよい。

処理液供給装置34Sをどのような構成とするかは、刷版1の版材の特性に応じて決めればよい。処理液供給装置34Sの構成を決定する上でのファクターとしては、必要とされる接触時間、必要とされる処理液の液量又は液循環量、必要とされる物理刺激の程度等が挙げられる。上述のように本製版装置は、処理液供給装置34を配置する上でのスペース設計の自由度が極めて高いので、何れの構成を採用したとしても無理なく配置することができる。

なお、図11に示す製版装置に、このような構成により、外部から製版装置50内に搬入されたキャリア2は、ライン前端の搬入ステーションS0においてチャック装置20に装着され、チェーン51の回動とともに各処理ステーションS1～S4を移送されていく。そして、全処理ステーションS1～S4での処理が完了し、キャリア2がライン後端の搬出ステーションS5に運ばれると、そこでキャリア2はチャック装置20から取り外されて、搬出ステーションS5から外部へ搬出される。

このように製版装置 60 に適用すれば、全ステーション S0 ～ S5 をライン上に並べて配置することで、液体操作に有利な装置下側からのアクセスが全ての処理ステーション S1 ～ S4 において可能となり、作業性が向上するとともに、現像装置 34 からの液垂れによる刷版 1 や他の処理装置の汚れも回避できるという利点がある。

#### (K) その他（現像装置）

以上、本発明の現像装置の実施形態について説明したが、本発明の現像装置は上述の実施形態に限定されず、本発明の趣旨を逸脱しない範囲で種々変形して実施することができる。

#### 10 (L) クリーニング装置（画像消去装置）の実施形態

##### 30 再生式刷版の画像消去装置及び方法の実施形態

以下、クリーニング装置（画像消去装置）30 及びクリーニング方法についての実施形態を説明する。

図 22、図 23 は本発明の一実施形態に係る再生式刷版の画像消去装置及び方法を示す図であって、図 22 はその再生式刷版の画像消去装置の模式的な構成図、図 23 はその再生式刷版の画像消去方法を説明するフローチャートである。

本画像消去装置及び方法は、刷版の表面に平板印刷用の画像を書き込み、印刷に使用した後、一旦刷版表面の画像を消去した上で、再び刷版表面に画像を書き込みようにして、繰り返し使用される再生式刷版の上記画像消去に用いる。

図 22 に示すように、刷版（再生式刷版）1 は、円筒状のキャリア（支持部材）2 の外周面に取り付けられ筒状体に構成され支持されている。本発明においては刷版 1 の形態には限定はなく、板状でも筒状でもよい。刷版 1 が板状版であれば、刷版 1 をキャリア 2 の外周表面に巻着することで筒状体が構成され、刷版 1 が筒状版であれば、刷版 1 をキャリア 2 の外周表面に嵌着



5 することで筒状体が構成される。刷版 1 のキャリア 2 への固定方法は、例えば版胴に刷版を固定する場合と同様の方法を採用することができる。キャリア 2 はその軸方向長さを刷版 1 の横幅よりも長く設定されており、両端部がいくらか余るように形成されている。なお、ここでは刷版 1 とキャリア 2 とは別体のものであるが、刷版 1 をキャリア 2 の表面上に一体的に形成し、キャリア 2 の外周面自体を再生式刷版として機能させてもよい。

10 本画像消去装置（クリーニング装置）は、版面（刷版 1 表面）に向けて洗浄剤（ここでは液体洗浄剤、洗浄液ともいう）を噴射する洗浄剤ノズル 3 0 1 と、版面を擦る版面擦り装置 3 0 2 と、版面に向けて水を噴射する水ノズル 3 0 3 と、版面上の水分を回収する液回収装置 3 0 4 と、版面に向けて送風する送風機〔版面を乾燥させる乾燥手段（送風手段）〕3 0 5 とから構成されている。これらの各構成要素 3 0 1 ～ 3 0 5 は、いずれも、円筒状の刷版 1 の周囲に配置されている。

15 これらの各構成要素 3 0 1 ～ 3 0 5 の配置は特に限定されないが、液回収装置 3 0 4 については、水ノズル 3 0 3 の下方であって、版面の下向きの面に接触するように配置し、水ノズル 3 0 3 から版面に噴射され水が版面を伝って流下してこの液回収装置 3 0 4 に回収されるようにすることが好ましい。

20 各構成要素 3 0 1 ～ 3 0 5 は、刷版 1 の軸方向に沿って軸方向全域を処理できるだけの長さを有し、刷版 1 と平行に配置されている。洗浄剤ノズル 3 0 1 や水ノズル 3 0 3 は、版面から適当に離隔して設置され、洗浄剤又は水を版面から外れることなく供給できるように配置されている。なお、本装置により画像消去を実施する際には、刷版 1 を図 2 2 中に矢印 A 1 で示すように回転させるので、刷版 1 の周方向位置の一箇所に配置される各構成要素 3 0 1 ～ 3 0 5 によって、刷版 1 の周方向全域を処理することができる。

25 また、版面擦り装置 3 0 2 や液回収装置 3 0 4 は、要部を版面に接触させている。送風機 3 0 5 は、送風による版面の乾燥を効率よく行えるような距

離だけ版面から適当に離隔して設置されている。

洗浄剤ノズル 3 0 1 や水ノズル 3 0 3 は、洗浄剤又は水を霧状に噴射するものの他、シャワー状に噴射するものでもよい。

版面擦り装置 3 0 2 は、ここでは、リール 3 0 2 a に巻回されている洗浄  
5 布 3 0 2 b をリール 3 0 2 a から繰り出し、布押し当てパッド 3 0 2 c によって版面に押し当てて、版面を払拭するようになっている。洗浄布 3 0 2 b は版面払拭後もう一つのリール 3 0 2 d に巻き取られるようになっている。  
この版面擦り装置 3 0 2 は、スポンジやブラシを版面に押し当てる方式であってもよく、この場合、スポンジやブラシをローラ表面に装着し回転式にしてもよく、スポンジやブラシを単に版面に押し当てるだけの固定式にしても  
10 よい。また、水などの液体を高圧で版面に吹付けることによって、擦り相当の物理刺激を版面に与えることもできる。

液回収装置 3 0 4 は、ここでは回転するローラ式になっており、刷版 1 と同方向（矢印 A 2 参照）に回転し版面に接触する第 1 ローラ 3 0 4 a と、第  
15 1 ローラ 3 0 4 a の下方（ここでは、鉛直下方）に配置され、第 1 ローラ 3 0 4 a と同方向（矢印 A 3 参照）に回転し第 1 ローラ 3 0 4 a に接触する第 2 ローラ 3 0 4 b とをそなえている。

これにより、第 1 ローラ 3 0 4 a は版面との接触箇所で版面と逆方向に移動するように摺接し、この接触箇所の上流側〔刷版 1 回転方向上流側（水ノ  
20 ズル 3 0 3 によって水を供給される側）〕P 1 で版面の水分を回収し、回収した水分は、第 1 ローラ 3 0 4 a の外周を伝って（矢印 a 1 参照）流下し、第 2 ローラ 3 0 4 b との接触部分の一侧 P 2 を経て第 2 ローラ 3 0 4 b の外周を伝って（矢印 a 2 参照）下方の図示しない水分回収系統に流下する（矢印 a 3 参照）ようになっている。

25 この液回収装置 3 0 4 についても、本実施形態のもののほか、スポンジを用いて液回収するスポンジ式のもの、負圧を用いて水分を吸引するバキュー

ム式のもの、版面にブレードの先端を圧接させ水分を掻き落とすブレード式のもの、版面擦り装置 3 0 2 と同様の布式のものなど、種々のものを適用できる。

送風機 3 0 5 による送風は、乾燥のためには温風が好ましいが、室温の風でも一定の乾燥効果は得られ、液回収装置 3 0 4 によって十分に液回収されれば、送風機 3 0 5 による送風乾燥を省略でき、この場合、送風機 3 0 5 は不要となる。また、専用の送風機によらず、装置の近傍で発生する温風等を導くなど他の送風手段や、他の乾燥手段を用いてもよい。

本発明の一実施形態にかかる再生式刷版の画像消去装置は上述のように構成されているので、この装置を用いて、例えば、図 2 3 に示すように本実施形態にかかる再生式刷版の画像消去方法により再生式刷版 1 の画像を消去することができる。

つまり、まず、洗浄剤ノズル 3 0 1 から洗浄液を噴射して洗浄剤を版面上に供給する（ステップ S 1 0：第 1 ステップ）。これによって、版面上の除去対象物質〔版面上に固着したインキ及び画線部形成材料（コーティング材料）等〕に洗浄剤が含浸し除去対象物質が溶解していく。なお、このときには、版面擦り装置 3 0 2，水ノズル 3 0 3，液回収装置 3 0 4，送風機 3 0 5 は停止させておく。次に、版面擦り装置 3 0 2 を作動させ洗浄剤を供給された版面を擦って版面上のインキ等の除去対象物質の溶解を促進するとともに、除去対象物質を除去する（ステップ S 2 0：第 2 ステップ）。このときには、基本的に、洗浄剤ノズル 3 0 1，水ノズル 3 0 3，液回収装置 3 0 4，送風機 3 0 5 は停止させておくが、洗浄剤ノズル 3 0 1 については、版面擦り装置 3 0 2 の作動初期に同時に作動させてもよい。

この結果、版面上のインキ等の除去対象物質の多くは除去されるが、版面上の所々にあるいは版面上全体にわたって量は少ないものの除去対象物質が残存する。そこで、次に、水ノズル 3 0 3 によって、溶解された除去対象物

質の残存する版面に水を噴射供給し、これと同時に、液回収装置 3 0 4 を作動させて、溶解された除去対象物質と供給した水とを含む版面上の水分を回収する（ステップ S 3 0：第 3 ステップ）。このときには、洗浄剤ノズル 3 0 1，版面擦り装置 3 0 2，送風機 3 0 5 は停止させておく。

- 5      これによって、除去対象物質の殆どは水とともに回収，除去されるが、版面上に水分が残存すると、残存した水分に含まれる除去対象物質が水の表面張力による凝集作用でスポット状に残存するといった不具合を起こす。そこで、次に、水の供給を停止して、液回収装置 3 0 4 のみを作動させて、版面上の水分を除去する（ステップ S 4 0：第 4 ステップ）。このとき、版面上の
- 10    残留水膜を、版面上から液垂れしない程度（略 1 0  $\mu$ m 以下）まで減少させることが好ましい。これによって、残存した水分に含まれる除去対象物質が、水の表面張力による凝集作用でスポット状に残存するといった不具合を回避することができる。

- さらに、洗浄剤ノズル 3 0 1，版面擦り装置 3 0 2，水ノズル 3 0 3，液
- 15    回収装置 3 0 4 は停止状態とし、送風機 3 0 5 のみを作動させて、版面上の乾燥を促進する（ステップ S 5 0：第 5 ステップ）。

- このようにして、本実施形態にかかる再生式刷版の画像消去装置及び方法によれば、少ない処理時間で確実に再生式刷版の画像をきれいに消去することができる。つまり、本画像消去装置では、常時クリーンな水（蒸留水，イオン交換水が望ましい）で版面上の除去対象物質（洗浄剤に溶解した状態の画線材，インキ及び各処理剤等）を希釈して、同一周回でこれを回収することができるので、最大効率で版面上をクリーンな水に置換することができ、少ない処理時間で確実に再生式刷版の画線を消去することができるのである。
- 20

- 本実施形態では、版面を送風乾燥させる（第 5 ステップ）ので、より確実に
- 25    に版面上の水分を除去することができ、再生式刷版の画像消去をより確実にしかも容易に実施することができるが、第 4 ステップ後、第 5 ステップを実



施せずに、自然乾燥にて版面を乾燥させてもよい。

また、このような再生式刷版の画像消去は、再生式刷版を印刷機に対して着脱可能な筒状支持部材に支持させ、上記の各ステップの処理を、筒状支持部材を印刷機から外した上で印刷機の外部で（即ち、機外製版で）行なうようにすることで、最適な環境で容易に且つ適切に画像消去の処理を行えるが、  
5 上記の各ステップの処理を、再生式刷版を印刷機の上に載せたままの状態（即ち、機上製版で）行なってもよい。この場合、画像消去処理の環境設定としては難しくなるが、再生式刷版の画像消去をより短時間に容易に行うことができる。

#### 10 (M) その他（クリーニング装置）

上記実施形態にかかるクリーニング装置（画像消去装置）は一例であり、また、上記のクリーニング（画像消去方法）はかかるクリーニング装置に限定されずこれとほぼ同様の機能を有するクリーニング装置を用いて広く実施することができる。

15 ところで、上記のキャリア 2 をそのまま印刷機の軸に対して着脱可能にする中間スリーブとして使用することができるが、この場合の着脱に関する技術として、例えば、特開 2 0 0 1 - 3 2 2 4 0 号公報（特許文献 1）等の技術がある。しかしながら、このような従来技術には、種々の課題があり、印刷機  
20 の中間スリーブを軽量かつ高強度とし、さらに高い耐熱性を備えたものにすれば、上述の製版装置を利用して、印刷にかかる作業を良く向上することができる。

以下、このような観点から提案する、上述の製版装置にも適用可能な中間スリーブの実施形態について説明する。

#### (N) 中間スリーブの第 1 実施形態

25 図 2 5 は本発明の第 1 実施形態にかかる印刷機（オフセット印刷機）の構成を示す模式図である。通常、印刷機には印刷色数に合わせて複数の印刷ユニ

ットが紙の走行方向に並べて配置されるが、ここでは、説明を簡単にするために一つの印刷ユニット 4 0 1 のみ示している。印刷ユニット 4 0 1 には、ブランケット胴 4 0 2 と版胴 4 0 3 とが配置されている。なお、印刷ユニット 4 0 1 内には、その他複数のインキローラやインキ供給装置等が装備されているが、それらは本発明の要旨とは無関係であるので、図示は省略している。

ブランケット胴 4 0 2 は、中心軸 4 0 4 と中心軸 4 0 4 に嵌挿された中間スリーブ 4 1 0 とから構成され、中間スリーブ 4 1 0 の表面にブランケット 4 1 1 が装着されている。同様に、版胴 4 0 3 は、中心軸 4 0 5 と中心軸 4 0 5 に嵌挿された中間スリーブ 4 2 0 とから構成され、中間スリーブ 4 2 0 の表面に刷版 2 1 が装着されている。中間スリーブ 4 2 0 に装着される刷版 4 2 1 としては、絵柄を書き換え可能な再生式刷版でも通常の刷版（再生式でない刷版）でもよいが、本実施形態では、刷版 4 2 1 として絵柄を書き換え可能な再生式刷版が用いられている。ブランケット 4 1 1 の中間スリーブ 4 1 0 への装着形態としては、ブランケット 4 1 1 を継ぎ目のない筒状ブランケットとして中間スリーブ 4 1 0 の外周面に嵌挿すること、ブランケット 4 1 1 を有端の板状ブランケットとして中間スリーブ 4 1 0 の外周面に巻きつけ固定することが挙げられるが、何れの形態でもよい。刷版 4 2 1 の中間スリーブ 4 2 0 への装備の形態としては、刷版 4 2 1 を中間スリーブ 4 2 0 の外周面に一体形成すること、刷版 4 2 1 を継ぎ目のない筒状刷版として中間スリーブ 4 2 0 の外周面に嵌挿すること、刷版 4 2 1 を有端の板状刷版として中間スリーブ 4 2 0 の外周面に巻きつけ固定することが挙げられるが、何れの形態でもよい。

中間スリーブ 4 1 0, 4 2 0 はともに十分な厚みのある剛性の高い円筒状の物体であり、各中間スリーブ 4 1 0, 4 2 0 の中心部に設けられた穴 4 1 0 a, 4 2 0 a を中心軸 4 0 4, 4 0 5 に抜き差しすることで、中心軸 4 0

4, 405にたいして着脱できるようになっている。回転駆動力は各中心軸  
404, 405に入力され、中間スリーブ410, 420は中心軸404,  
405と一体になって回転する。中間スリーブ410, 420の中心軸40  
4, 405への固定方法には限定はない。例えば、中心軸404, 405の  
5 形状を中間スリーブ410, 420が嵌挿される先端側の外径が後端側の外  
径よりもやや小さいテーパ状に形成し、中間スリーブ410, 420を中心  
軸404, 405の軸方向に押し込むことで、テーパ形状による楔効果によ  
り中間スリーブ410, 420を中心軸404, 405に固定する方法や、  
或いはボルト等の締結具を用いて中間スリーブ410, 420を中心軸40  
10 4, 405に固定する方法等が挙げられるが、これに限定されるものではな  
い。

本実施形態にかかる印刷機では、ブランケット411や刷版421の交換  
は、ブランケット411や刷版421を中間スリーブ410, 420に装着  
した状態で、中間スリーブ410, 420の交換と一体に行われる。また、  
15 絵柄の書き換えに伴う刷版421の再生処理は、刷版421を中間スリーブ  
420に装着したまま、図示しない印刷機上或いは印刷機外の再生製版装置  
で行われる。印刷機上の再生製版装置の場合には、刷版421の再生処理は  
中間スリーブ420が中心軸405に装着された状態で行われる。一方、印  
刷機外の再生製版装置の場合には、中間スリーブ420は中心軸405から  
20 外されて再生製版装置にセットされる。何れにしても、再生製版装置での刷  
版421の再生処理時、中間スリーブ420は刷版421を支持する支持シ  
リンダとして機能する。

各中間スリーブ410, 420は、内径が同一であって外径の異なる複数  
種類のものが用意されている。これは、刷版421やブランケット411の  
25 周長（すなわち、カットオフ長さ）を変更することにより、所要長の印刷製  
品に対応できるようにしたものであり、中間スリーブ410, 420の外径

は所要のカットオフ長さに応じて設定されている。また、印刷ユニット 1 に設けられた 2 つの中心軸 4 0 4, 4 0 5 は、装着される中間スリーブ 4 1 0, 4 2 0 の外径に応じて、図 2 5 中に矢印で示すようにその軸間距離を可変に設定できるようになっている。このように、本実施形態にかかる印刷機は、

5 中間スリーブ 4 1 0, 4 2 0 を外径の異なるものに交換することでカットオフ長さを変更することができるバリエアブルカットオフ印刷機として構成されている。

図 2 4 は、本実施形態にかかる版胴 4 0 3 用の中間スリーブ 2 0 の構成を示す模式的な横断面図である。図示は省略するが、プランケット胴 4 9 2 用の中間スリーブ 4 1 0 も以下に説明する版胴 4 0 3 用の中間スリーブ 4 2 0 の構成と同様の構成になっている。図 2 4 に示すように、中間スリーブ 4 2 0 は、マイクロバルーン 4 2 2 と樹脂 4 2 3 からなる複合素材によって一体成形されている。マイクロバルーン 4 2 2 は直径が 1 0 ~ 2 0 0  $\mu\text{m}$  程度の微小な中空球体であり、その材料としては、エポキシ樹脂などの樹脂と、ソーダ石灰珪酸ガラス等のガラスやセラミックスが用いられる。樹脂 4 2 3 と

10 としては、あらゆるタイプの樹脂、例えば、エポキシ樹脂、不飽和ポリエステル樹脂、ポリウレタン樹脂、フェノール樹脂、或いはメラミン樹脂等を使用することができる。いずれを選択するかは、必要な特性や成型方法に応じて決めればよい。また、必要に応じて（例えば樹脂としてエポキシ樹脂を用いる場合）、ジエチレントリアミン等の硬化剤を加えてもよい。

15 20

複合素材中のマイクロバルーン 4 2 2 の含有率は 5 0 % 以上に設定されており、このようにマイクロバルーン 4 2 2 を主素材とすることで、複合素材の特性はマイクロバルーン 4 2 2 の特性が支配的になっている。したがって、マイクロバルーン 4 2 2 は極めて比重が小さく、かつ、強度に優れているという特性を有していることから、本実施形態の中間スリーブ 4 2 0 のように

25 マイクロバルーン 4 2 2 と樹脂 4 2 3 との複合材料を構成素材として用いる



ことで、中間スリーブ４２０自体も軽量化と高い耐圧縮性を同時に実現することができる。さらに、マイクロバルーン４２２は断熱性と耐熱性にも優れていることから、中間スリーブ４２０の温度上昇が小さくなり、耐熱性も単に樹脂のみから形成される場合に比較して格段に高い。したがって、上記の  
5 ように刷版４２１を中間スリーブ４２０に装着した状態で再生処理を行う場合でも、中間スリーブ４２０の熱による寸法変化は極めて小さく、高い印刷精度を維持することができる。さらに、マイクロバルーン４２２がガラスやセラミックスのような無機素材で形成されている場合には、マイクロバルーン４２２の化学的な安定性が高いことから、中間スリーブ４２０には耐薬品  
10 性の向上も期待することができる。

#### (○) 中間スリーブの第２実施形態

図２６は、本発明の第２実施形態にかかる中間スリーブ４３０の構成を示す模式的な横断面図である。本実施形態の中間スリーブ４３０は、第１実施形態の各中間スリーブ４１０、４２０の代わりとして、ブランケット胴４０  
15 ２用の中間スリーブとしても版胴４０３用の中間スリーブとしても用いることができる。なお、以下に説明するように本実施形態の中間スリーブ４３０は特に版胴４０３用の中間スリーブとして用いることの利点が大きいのので、ここでは版胴４０３用の中間スリーブとしている。

図２６に示すように、中間スリーブ４３０は、ベーススリーブ４３４の表面にマイクロバルーン４３２と樹脂４３３からなる複合素材によって形成された表面層４３５が設けられたものである。表面層４３５は厚さが０．１～  
20 ５mmであり、マイクロバルーン４３２は、表面層４３５を形成する複合素材中の含有率において５０％以上、或いは、表面層４３５の表面における被覆率（投射面積率）において５０％以上に設定されている。マイクロバルーン  
25 ン４３２及び樹脂４３３の素材としては、第１実施形態と同様のものを用いることができる。また、ベーススリーブ４３４の材質としては、樹脂の他、

金属、FRP、セラミックス等、軽量で高強度のものが好ましい。

表面層435は、マイクロバルーン432を主素材とすることから、マイクロバルーン432の物理的及び化学的特性が支配的にあらわれている。したがって、表面層435は耐熱性が高く、刷版（再生式刷版）431を中間スリーブ430に装着した状態で再生処理を行う場合に、再生処理に伴い刷版431に供給する熱がベーススリーブ434に伝達されるのを防止する断熱層として機能する。したがって、仮にベーススリーブ434が熱膨張しやすい材質であったとしても、表面層435によって熱の伝達が抑えられることからその寸法変化は極めて小さく、高い印刷精度を維持することができる。

10 また、耐薬品性の向上等、第1実施形態と同様の効果も得ることができる。

なお、表面層435の形成方法としては、マイクロバルーン432を混入した樹脂433をベーススリーブ434に塗布して硬化させる方法や、ベーススリーブ434の表面に接着剤を塗布してマイクロバルーン432を接着した後、表面を樹脂433の膜で覆う方法などが挙げられる。後者の場合であれば、中間スリーブ430の表面の平滑性を良好にすることができる。また、前者の場合であっても、表面をさらに樹脂433の膜で覆うことで表面の平滑性を良好にすることができる。

15

本実施形態の中間スリーブ430は表面層435に特徴があり、ベーススリーブ434の材質や特性には限定がない（ただし、好ましくは軽量で高強度の材質を選定する）。したがって、既存の中間スリーブをベーススリーブ434とし、その表面に本実施形態のような表面層435を形成することによっても、本実施形態の中間スリーブ430を形成することができる。

20

#### （P）中間スリーブの第3実施形態

図27は、本発明の第3実施形態にかかる中間スリーブ440の構成を示す模式的な横断面図である。本実施形態の中間スリーブ440は、第2実施形態の中間スリーブ430と同様、第1実施形態の各中間スリーブ410、

25

4 2 0 の代わりとして、プランケット胴 4 0 2 用の中間スリーブとしても版胴 4 0 3 用の中間スリーブとしても用いることができる。

図 2 7 に示すように、中間スリーブ 4 4 0 は、ベーススリーブ 4 4 4 と、中間層 4 4 5 と、外側ベーススリーブ 4 4 6 とからなる 3 層構造になっている。中間層 4 4 5 は、マイクロバルーン 4 4 2 と樹脂 4 4 3 からなる複合素材によって形成された層であり、マイクロバルーン 4 4 2 の含有率が 5 0 % 以上に設定されている。マイクロバルーン 4 4 2 及び樹脂 4 4 3 の素材としては、第 1 実施形態と同様のものを用いることができる。また、ベーススリーブ 4 4 4 及び外側ベーススリーブ 4 4 6 の材質としては、金属、FRP、セラミックス等の高強度のものを用いることができる。

本実施形態の中間スリーブ 4 4 0 のように、ベーススリーブ 4 4 4 と外側ベーススリーブ 4 4 6 との間に、マイクロバルーン 4 4 2 と樹脂 4 4 3 からなる複合素材によって形成された中間層 4 4 5 を形成することで、第 1 実施形態の中間スリーブ 4 1 0、4 2 0 と同様の効果を得ることができるだけでなく、両ベーススリーブ 4 4 4、4 4 6 を中間層 4 4 5 の成型時の外枠と中枠として兼用することができるので、寸法精度の向上も図ることができる。

#### (Q) 中間スリーブの第 4 実施形態

図 2 8 は、本発明の第 4 実施形態にかかる中間スリーブ 4 5 0 の構成を示す模式的な横断面図である。本実施形態の中間スリーブ 4 5 0 も、第 2、第 3 実施形態の中間スリーブ 4 3 0、4 4 0 と同様、第 1 実施形態の各中間スリーブ 4 1 0、4 2 0 の代わりとして、プランケット胴 4 0 2 用の中間スリーブとしても版胴 4 0 3 用の中間スリーブとしても用いることができる。

図 2 8 に示すように、中間スリーブ 4 5 0 は、ベーススリーブ 4 5 4、中間層 4 5 5、外側ベーススリーブ 4 5 6、及び表面層 4 5 7 からなる 4 層構造になっている。本実施形態は、第 2 実施形態と第 3 実施形態とを組み合わせたものであり、ベーススリーブ 4 5 4、中間層 4 5 5、及び外側ベースス

リープ 4 5 6 は、第 3 実施形態の中間スリーブ 4 4 0 にかかるベーススリーブ 4 4 4、中間層 4 4 5、外側ベーススリーブ 4 4 6 に相当し、表面層 4 5 7 は、第 2 実施形態の中間スリーブ 4 3 0 にかかる表面層 4 3 5 に相当している。すなわち、中間層 5 5 及び表面層 4 5 7 は、マイクロバルーン 4 5 2 と樹脂 4 5 3 からなる複合素材によって形成され、ベーススリーブ 4 5 4 及び外側ベーススリーブ 4 5 6 は、金属、FRP、セラミックス等によって形成されている。

本実施形態の中間スリーブ 4 5 0 によれば、第 3 実施形態の中間スリーブ 4 4 0 と同様の効果を得ることができるだけでなく、外側ベーススリーブ 4 4 6 の表面に断熱性の表面層 4 5 7 が設けられているので、仮に外側ベーススリーブ 4 4 6 が熱膨張しやすい材質であったとしても、表面層 4 5 7 によって熱の伝達が抑えられることからその寸法変化は極めて小さく、高い印刷精度を維持することができる。

#### (R) 中間スリーブの第 5 実施形態

図 2 9 は、本発明の第 5 実施形態にかかる中間スリーブ 4 6 0 の構成を示す模式的な分解斜視図である。本実施形態の中間スリーブ 4 6 0 も、第 2 ～ 第 4 実施形態の中間スリーブ 4 3 0、4 4 0、4 5 0 と同様、第 1 実施形態の各中間スリーブ 4 1 0、4 2 0 の代わりとして、ブランケット胴 4 0 2 用の中間スリーブとしても版胴 4 0 3 用の中間スリーブとしても用いることができる。

図 2 9 に示すように、中間スリーブ 4 6 0 は、外側スリーブ 4 7 0 と内側スリーブ 4 8 0 とからなる二重構造になっている。印刷ユニットの中心軸 4 0 4、4 0 5 には、内側スリーブ 4 8 0 が取り付けられ、外側スリーブ 4 7 0 の表面にブランケットや刷版が装着される。外側スリーブ 4 7 0 と内側スリーブ 4 8 0 とは着脱自在であり、外側スリーブ 4 7 0 を軸方向にスライドさせることで、内側スリーブ 4 8 0 を残して外側スリーブ 4 7 0 のみを印刷



ユニットから取り外すことができるようになっている。外側スリーブ 470 を内側スリーブ 480 に固定する際の固定手段としては、例えばボルト等の締結具を用いることができる。

5 外側スリーブ 470 及び内側スリーブ 480 の構造としては第 1 ～第 4 実施形態にかかる中間スリーブ 410, 420, 430, 440, 450 の構造を適用することができる。すなわち、マイクロバルーンと樹脂からなる複  
10 合素材によって一体形成したものでもよく、マイクロバルーンと樹脂からなる複合素材によって形成された層を含む層構造でもよい。内側スリーブ 480 に関しては、第 2 ～第 4 実施形態にかかるベーススリーブ 434, 444, 446, 454, 456 のように金属、FRP、セラミックス等によって形成したものでもよい。

本実施形態の中間スリーブ 460 は、バリアブルカットオフ印刷機の中間スリーブとして特に適した構造である。バリアブルカットオフ印刷機では、中間スリーブを交換する場合として、カットオフ長を変更する場合と、刷版  
15 やプランケットを交換する場合の 2 つの場合があるが、本実施形態のような二重構造の中間スリーブ 460 であれば、前者の場合には中間スリーブ 460 全体を交換し、後者の場合には内側スリーブ 480 を残して外側スリーブ 470 のみを交換するといった運用が可能である。カットオフ長の変更はそれほど頻繁に行われるものではないのに対し、刷版等の交換は印刷毎に行わ  
20 れるので、オペレータにとっては刷版等の交換に伴う中間スリーブ 460 の交換の作業負担が比較的大きいが、外側スリーブ 470 のみの交換ですめば、オペレータの作業負担は極めて軽減されることになる。

上記のように中間スリーブ 460 を運用するのであれば、外側スリーブ 470 は版或いはプランケットの取り付け用とし、内側スリーブ 480 は厚さ  
25 調整用とすることができる。すなわち、カットオフ長を変更するためには、厚さの異なる複数種類の中間スリーブ 460 を用意することになるが、外側

スリーブ 470 はカットオフ長によらずその厚さ（外径－内径）を略一定或いは強度が確保できる程度にしておき、内側スリーブ 480 の厚さを調整することによってカットオフ長の変更に対応するようにする。このように外側スリーブ 470 と内側スリーブ 480 の役割を分けることで、外径が拡大し

5 中間スリーブ 460 全体の重量が増加する場合でも、交換頻度の高い外側スリーブ 470 の重量増は抑えることができる。

（S）その他（中間スリーブ）

以上、本発明の中間スリーブの実施形態をいくつか説明したが、本発明の中間スリーブはこれらの実施形態に限定されるものではなく、本発明の趣旨

10 を逸脱しない範囲で種々変形して実施することができる。例えば、中間スリーブを第 2～第 4 実施形態のような層構造とする場合、少なくとも一つの層がマイクロバルーンと樹脂とからなる複合材料で形成されていれば、層の数には限定はない。また、上記複合材料からなる層が複数ある場合、層によってマイクロバルーンの含有率を変えたりマイクロバルーンや樹脂の材質を変

15 えたりしてもよい。

産業上の利用可能性

以上のように、本発明によれば、繰り返し使用される再生式刷版の製版（再生）を効率よく行うことができ、また、製再生式刷版の印刷装置への着脱を

20 容易に行うことができるようになるので、資源を効率よく利用して、高品質な印刷を実施できるようになる。

従って、本発明は、印刷機に広く適用することができ、その有用性は極めて高いものと考えられる。

## 請 求 の 範 囲

1. 少なくとも製版工程の工程数設けられ、順に並べられた複数のステーション（S 0 ～ S 5）と、
- 5 製版工程の各工程に一対一対応し、製版工程の順序に従って上記ステーション（S 0 ～ S 5）に配置された複数の処理装置と、  
複数の刷版（1）を製版工程の順序に従って一のステーションから次のステーションへ順に連続して移送する移送装置（1 1, 5 1, 6 1）とを備えた
- 10 ことを特徴とする、製版装置。  
2. 上記刷版（1）が再生式刷版であり、上記製版工程は上記刷版（1）の版面を再生する工程を含む  
ことを特徴とする、請求の範囲第 1 項記載の製版装置。  
3. 上記処理装置として、少なくとも絵柄消去装置（3 0）、画線材塗布装置
- 15 （3 1）、乾燥装置（3 2）、及び絵柄書き込み装置（3 3）を備えた  
ことを特徴とする、請求の範囲第 2 項記載の製版装置。  
4. 上記刷版（1）は円筒状のキャリア（2）の外周面に備えられ、上記刷版（1）は上記キャリア（2）と一体で上記移送装置（1 1, 5 1, 6 1）により移送される
- 20 ことを特徴とする、請求の範囲第 1 ～ 3 項の何れかの項に記載の製版装置。  
5. 製版処理前の上記キャリア（2）が一つ以上ストックされる処理前ストック部を有し、上記処理前ストック部から上記移送装置へ上記キャリアを搬入する搬入装置（1 5）を備えた  
ことを特徴とする、請求の範囲第 4 項記載の製版装置。
- 25 6. 上記搬入装置（1 5）は、上記処理前ストック部として上記キャリアの両端部を支持する一対の傾斜レール（1 3, 1 6）を備えるとともに、上記

各傾斜レール（１３，１６）に設けられて上記キャリア（２）の転がりを規制するオン状態と上記キャリア（２）の転がりを許容するオフ状態の何れかを選択可能な一つ以上のストッパ（１４，１７）を有し、上記ストッパ（１４，１７）のオン／オフの切り替えにより、上記キャリア（２）を一つずつ搬入するように構成されている

ことを特徴とする、請求の範囲第５項記載の製版装置。

７．上記搬入装置（１５）は、上記移送装置（１１，５１，６１）への搬入前に上記刷版（１）の使用状況を判定する判定装置と、上記判定装置により再生に適さないと判定された不合格刷版に対し、上記不合格刷版を備えた上記キャリア（２）を搬入ラインから取り出す選別装置とを備えたことを特徴とする、請求の範囲第５又は６項記載の製版装置。

８．製版処理後の上記キャリア（２）を上記移送装置（１１，５１，６１）から搬出し、搬出された上記キャリア（２）が一つ以上ストックされる処理後ストック部を有する搬出装置（１５）を備えたことを特徴とする、請求の範囲第４～７項の何れかの項に記載の製版装置。

９．上記移送装置（１１，５１，６１）は、上記キャリア（２）の両端の開口部（２ａ）に嵌合して上記キャリア（２）を両側から把持するとともに所定の基準軸（Ｏ２）に対して芯出しする一対のチャック装置（２０）を少なくとも上記ステーション（Ｓ０～Ｓ５）の数だけ備え、上記チャック装置（２０）により上記キャリア（２）を把持しながら搬送するように構成されている

ことを特徴とする、請求の範囲第４～８項の何れかの項に記載の製版装置。

１０．上記キャリア（２）は、上記チャック装置（２０）による上記キャリア（２）の着脱位置に、上記基準軸（Ｏ２）に垂直な方向から搬入されるとともに上記基準軸（Ｏ２）に垂直な方向に搬出されることを特徴とする、請求の範囲第９項記載の製版装置。



1 1. 上記各ステーション（S 0～S 5）は、水平軸（O 1）を中心とする  
サークル上に配置され、

上記移送装置（1 1, 5 1, 6 1）は、上記チャック装置（2 0）を上記  
水平軸（O 1）を中心に公転させることにより、一のステーションから次の  
5 ステーションへ上記キャリア（2）を順に搬送するように構成されている  
ことを特徴とする、請求の範囲第 9 又は 1 0 項記載の製版装置。

1 2. 上記サークルの最下部或いは最上部に、外部から搬入された上記キャ  
リア（2）を上記チャック装置（2 0）に装着し、且つ、製版処理された上  
記キャリア（2）を上記チャック装置（2 0）から取り外して外部へ搬出す  
10 る搬入、搬出ステーション（S 0, S 5）が設けられている  
ことを特徴とする、請求の範囲第 1 1 項記載の製版装置。

1 3. 上記サークルの最下部或いは最上部に、外部から搬入された上記キャ  
リア（2）を上記チャック装置（2 0）に装着する搬入ステーション（S 0）  
が設けられ、上記サークルの最下部或いは最上部のうち上記搬入ステーショ  
15 ン（S 0）と対向するに位置に、製版処理された上記キャリア（2）を上記  
チャック装置（2 0）から取り外して外部へ搬出する搬出ステーション（S  
5）が設けられている  
ことを特徴とする、請求の範囲第 1 1 項記載の製版装置。

1 4. 上記各ステーション（S 0～S 5）は、ライン上に配置され、  
20 上記移送装置（1 1, 5 1, 6 1）は、上記チャック装置（2 0）を上記  
ラインに沿って往復移動させることにより、一のステーションから次のステ  
ーションへ上記キャリア（2）を順に搬送するように構成されている  
ことを特徴とする、請求の範囲第 9 又は 1 0 項記載の製版装置。

1 5. 上記ラインの一端に、外部から搬入された上記キャリア（2）を上記  
25 チャック装置（2 0）に装着する搬入ステーション（S 0）が設けられ、上  
記ラインの他端に、製版処理された上記キャリア（2）を上記チャック装置

(20) から取り外して外部へ搬出する搬出ステーション (S5) が設けられている

ことを特徴とする、請求の範囲第14項記載の製版装置。

16. 上記ラインの一端に、外部から搬入された上記キャリア (2) を上記  
5 チャック装置 (20) に装着し、且つ、製版処理された上記キャリア (2) を上記チャック装置 (20) から取り外して外部へ搬出する搬入、搬出ステーション (S0, S5) が設けられている

ことを特徴とする、請求の範囲第14項記載の製版装置。

17. 上記移送装置 (11, 51, 61) は、上記水平軸 (O1) に支持さ  
10 れて上記水平軸 (O1) を中心に回転する回転部材 (11a) を備え、上記回転部材 (11a) に上記チャック装置 (20) が設けられている

ことを特徴とする、請求の範囲第11～13項の何れかの項に記載の製版装置。

18. 上記移送装置 (11, 51, 61) は、上記ステーション (S0～S  
15 5) の配列方向に設けられたガイド (53, 63) と、上記ガイド (53, 63) に沿って回動する無限軌道部材 (52, 62) とを備え、上記無限軌道部材 (52, 62) に上記チャック装置 (20) が設けられている

ことを特徴とする、請求の範囲第11～16項の何れかの項に記載の製版装置。

20 19. 上記各ステーション (S0～S5) には、上記キャリア (2) の両端の開口部 (2a) に嵌合して上記キャリア (2) を両側から把持するとともに所定の基準軸 (O2) に対して芯出しする一対のチャック装置 (20) が設けられ、上記チャック装置 (20) による上記キャリア (2) の着脱により  
25 上記ステーション (S0～S5) と上記移送手段 (11, 51, 61) との間で上記キャリア (2) が受け渡される

ことを特徴とする、請求の範囲第4～8項の何れかの項に記載の製版装置。

20. 上記キャリア（2）の径に応じて上記各ステーション（S0～S5）における上記各処理装置の位置を調整する調整装置を備えた

ことを特徴とする、請求の範囲第4～19項の何れかの項に記載の製版装置。

21. 少なくとも上記刷版（1）に画線材が塗布され乾燥されるまでの間、  
5 上記刷版（1）の周囲にクリーンエアを供給するクリーンエア供給装置（19, 110, 110A, 140）を備えた

ことを特徴とする、請求の範囲第1～20項の何れかの項に記載の製版装置。

22. 上記クリーンエア供給装置（19, 110, 110A, 140）により供給されるクリーンエアは、FED規格でクラス1000以上のクリーン  
10 度である

ことを特徴とする、請求の範囲第21項記載の製版装置。

23. 少なくとも上記塗布装置（31, 131）により上記刷版（1）の表面に画線材が塗布されて、塗布された画線材の塗膜が上記乾燥装置（32, 132）により乾燥されるまでの一連の処理が行われる空間を外部と隔離する  
15 チャンバー（107, 134）を備え、

上記クリーンエア供給装置（110, 140）は上記チャンバー（107, 134）内にクリーンエアを供給するように構成されている

ことを特徴とする、請求の範囲第22又は23項記載の製版装置。

24. 上記チャンバー（107, 134）内の圧力は外部よりも高圧に設定  
20 されている

ことを特徴とする、請求の範囲第23項記載の製版装置。

25. 上記チャンバー（107, 134）内の空気を外部へ強制的に排気する排気装置（114）を備えた

ことを特徴とする、請求の範囲第23又は24項記載の製版装置。

26. 上記排気装置（114）により排気された空気を上記クリーンエア供給装置（110）に循環させ、清浄化後にクリーンエアとして再使用する循

環システムを備えた

ことを特徴とする、請求の範囲第 2 5 項記載の製版装置。

27. 上記チャンバー（107, 134）内のクリーン度を計測する計測装置（121）と、

- 5     上記計測装置（121）の計測値が所定値になるように上記クリーンエア供給装置（110, 140）の風量を制御する制御装置（120）とを備えた

ことを特徴とする、請求の範囲第 2 3 ～ 2 6 項の何れかの項に記載の製版装置。

- 10    28. 上記チャンバー内（107, 134）と外部との差圧を計測する計測装置（122）と、

      上記計測装置（122）の計測値が所定値になるように上記クリーンエア供給装置（110, 140）の送風源の駆動力を制御する制御装置（120）とを備えた

- 15    ことを特徴とする、請求の範囲第 2 3 ～ 2 6 項の何れかの項に記載の製版装置。

      29. 上記クリーンエア供給装置（110, 140）から供給されるクリーンエアの風速を計測する計測装置と、

- 上記計測装置の計測値が所定値になるように上記クリーンエア供給装置  
20    （110, 140）の送風源の駆動力を制御する制御装置（120）とを備えた

ことを特徴とする、請求の範囲第 2 1 ～ 2 6 項の何れかの項に記載の製版装置。

30. 上記塗布装置（31, 131）により画線材が塗布されるに先立ち、  
25    上記刷版の表面に付着した異物を除去する除去装置を備えた

ことを特徴とする、請求の範囲第 2 1 ～ 2 9 項の何れかの項に記載の製版装



置。

3 1. 上記クリーンエア供給装置（1 1 0, 1 4 0）により供給されるクリーンエアを加熱する加熱装置を備えた

5 ことを特徴とする、請求の範囲第 2 1 ～ 3 0 項の何れかの項に記載の製版装置。

3 2. 上記処理装置として、上記刷版（1）の版面に書き込まれた絵柄を現像する現像装置（3 4）が設けられた現像ステーション（S 4）と、

上記現像ステーション（S 4）に配置され、上記刷版（1）を筒状体にして支持する支持部材（2 0）と、

10 上記現像ステーション（S 4）に配置され、上記支持部材（2 0）に支持された上記刷版（1）の版面に現像用の処理液を供給する供給装置（3 4 S, 3 4 A ～ 3 4 E）とを備えた

ことを特徴とする、請求の範囲第 1 ～ 3 1 項の何れかの項に記載の製版装置。

3 3. 上記現像ステーション（S 4）において上記筒状体は上記供給装置（3 4 S, 3 4 A ～ 3 4 E）の上側に位置し、上記供給装置（3 4 S, 3 4 A ～ 3 4 E）は上記筒状体の下側から上記刷版（1）の版面に現像用の処理液を供給する

ことを特徴とする、請求の範囲第 3 2 項記載の製版装置。

3 4. 上記供給装置（3 4 S, 3 4 A ～ 3 4 E）は、単一或いは複数のローラ、スプレー、若しくは、単一或いは複数枚の板材で形成されるスリットで構成される処理液供給部材を有する

ことを特徴とする、請求の範囲第 3 2 又は 3 3 項記載の製版装置。

3 5. 上記絵柄消去装置（3 0）が、

円筒面で構成される該再生式刷版（1）の外周周りに、

25 該版面に向けて該洗浄剤を噴射する洗浄剤ノズル（3 0 1）と、

該版面を擦る版面擦り装置（3 0 2）と、

該版面に向けて該水を噴射する水ノズル（３０３）と、

該版面上の該水分を回収する液回収装置（３０４）とが、配置されて構成されている

ことを特徴とする、請求の範囲第３～３４の何れかの項に記載の製版装置。

５ ３６．上記製版装置に生じた異常を検知する検知装置（４４）と、

上記検知装置（４４）により異常が検知されたとき、外部へ信号を自動出力する出力装置（４５）とを備えた

ことを特徴とする、請求の範囲第１～３５の何れかの項に記載の製版装置。

３７．上記出力装置（４５）は、オペレータの携帯端末に電話回線を介して  
１０ 異常信号を自動出力するように構成されている

ことを特徴とする、請求の範囲第３６項記載の製版装置。

３８．刷版を外周面に備えた円筒状のキャリア（２）と、

上記キャリア（２）の両端の開口部に嵌合して上記キャリア（２）を両側  
から把持するとともに所定の基準軸（Ｏ２）に対して芯出しする一对のチャッ  
ク装置（２０）と、  
１５

上記チャック装置（２０）により芯出しされた上記キャリア（２）に向け  
て配置され、上記キャリア（２）に支持されている上記刷版に対して製版処  
理を施す一又は複数の処理装置とを備え、

上記一对のチャック装置間に上記基準軸（Ｏ２）に垂直な方向から処理前  
２０ の上記キャリア（２）が搬入されるとともに、上記一对のチャック装置（２  
０）間から上記基準軸（Ｏ２）に垂直な方向に向けて製版処理後の上記キャ  
リア（２）が搬出される

ことを特徴とする、製版装置。

３９．円筒状のキャリア（２）に装着された状態で使用される再生式刷版の  
２５ 管理方法であって、

各再生式刷版（１）に刷版識別番号を付番し、且つ各キャリア（２）にキ

キャリア識別番号を付番するとともに、上記各再生式刷版（１）の使用状況を記録するためのファイル（４２）を刷版識別番号毎に作成しておき、

上記再生式刷版（１）の使用時には、その刷版識別番号を上記再生式刷版（１）が装着されるキャリア（２）のキャリア識別番号に対応させてテーブル（４３）に記録しておき、

上記再生式刷版（１）の使用の度に上記キャリア（２）からキャリア識別番号を読み取り、読み取ったキャリア識別番号に対応する刷版識別番号を上記テーブル（４３）から検索し、その刷版識別番号に対応するファイル（４２）に上記再生式刷版の使用状況を記録して更新することを特徴とする、再生式刷版の管理方法。

４０．無線読み取り式のデータ記憶装置をキャリア（２）に取り付け、上記データ記憶装置にキャリア識別番号を記憶させておく

ことを特徴とする、請求の範囲第３９項記載の再生式刷版の管理方法。

４１．再生式刷版の管理方法であって、

上記再生式刷版（１）の版面にその使用状況データを絵柄とともに書き込み、

上記再生式刷版（１）の絵柄の書き換え時には、再生に先立ち版面の使用状況データを読み取ってメモリ（７１）に一時記憶し、

再生後は、新たな絵柄とともに上記メモリに一時記憶しておいた使用状況データを更新した上で上記再生式刷版（１）の版面に書き込むことを特徴とする、再生式刷版の管理方法。

４２．再生式刷版の管理方法であって、

各再生式刷版（１）に刷版識別番号を付番して版面に書き込むとともに、上記各再生式刷版（１）の使用状況を記録するためのファイル（８２）を刷版識別番号毎に作成しておき、

上記再生式刷版（１）の絵柄の書き換え時には、再生に先立ち版面の刷版

識別番号を読み取ってメモリ（８３）に一時記憶するとともに、読み取った刷版識別番号に対応するファイル（８２）に上記再生式刷版の使用状況を記録して更新し、

再生後は、新たな絵柄とともに上記メモリ（８３）に一時記憶しておいた

5 刷版識別番号を上記再生式刷版（１）の版面に書き込む

ことを特徴とする、再生式刷版の管理方法。

4 3. 刷版（１）を外周面に備えられる円筒状のキャリア（２）に適用可能  
であるとともに、印刷機に設けられた中心軸に装着されることで上記印刷機  
の版胴或いはプランケット胴として機能するスリーブであって、構成素材と  
10 してマイクロバルーンと樹脂との複合材料が用いられていることを特徴とす  
る、中間スリーブ。

4 4. 上記複合材料によって一体成型されていることを特徴とする、請求の  
範囲第 4 3 項記載の中間スリーブ。

4 5. 複数の層から構成され、少なくとも一つの層が上記複合材料によって  
15 形成されていることを特徴とする、請求の範囲第 4 3 項記載の中間スリーブ。

4 6. 上記複合材料によって形成された層が表面或いは表面近傍の層を形成  
していることを特徴とする、請求の範囲第 4 5 項記載の中間スリーブ。

4 7. 表面に再生式の刷版が備えられ、上記中心軸に装着されることで上記  
印刷機の版胴として機能するとともに、上記刷版を再生処理する際に上記刷  
20 版を支持する手段として機能するように構成されていることを特徴とする、  
請求の範囲第 4 3 ～ 4 6 項の何れかの項に記載の中間スリーブ。

4 8. 着脱自在な外側スリーブと内側スリーブとからなることを特徴とする、  
請求の範囲第 4 3 項記載の中間スリーブ。

4 9. 上記外側スリーブと上記内側スリーブのうち少なくとも一方は上記複  
25 合材料によって一体成型されていることを特徴とする、請求の範囲第 4 8 項  
記載の中間スリーブ。



50. 上記外側スリーブと上記内側スリーブのうち少なくとも一方は複数の層から構成され、少なくとも一つの層が上記複合材料によって形成されていることを特徴とする、請求の範囲第48項記載の中間スリーブ。

51. 上記複合材料によって形成された層が上記外側スリーブの表面或いは表面近傍の層を形成していることを特徴とする、請求の範囲第50項記載の中間スリーブ。

52. 上記外側スリーブの表面に再生式の刷版が備えられ、上記中心軸に装着されることで上記印刷機の版胴として機能するとともに、上記刷版を再生処理する際に上記外側スリーブが上記刷版を支持する手段として機能するように構成されていることを特徴とする、請求の範囲第48～51項の何れかの項に記載の中間スリーブ。

図1

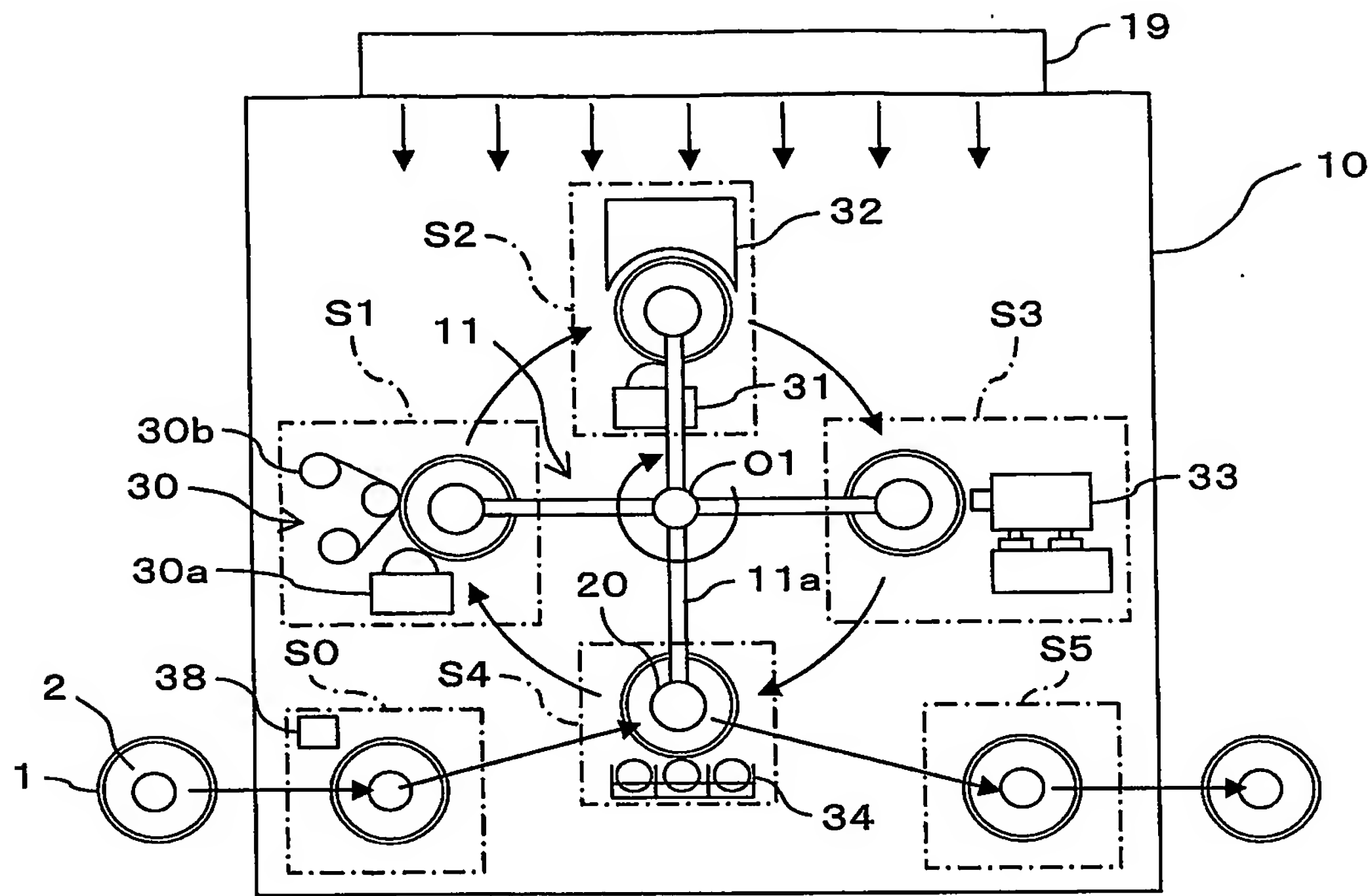


図2

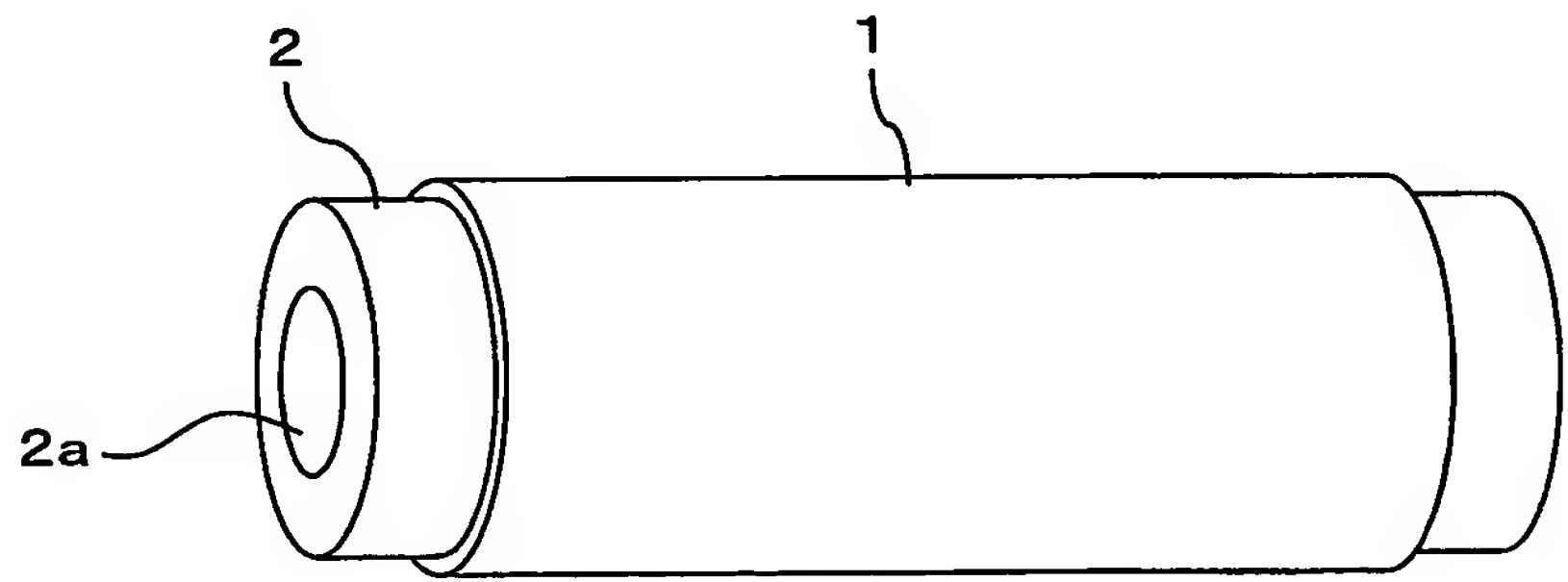
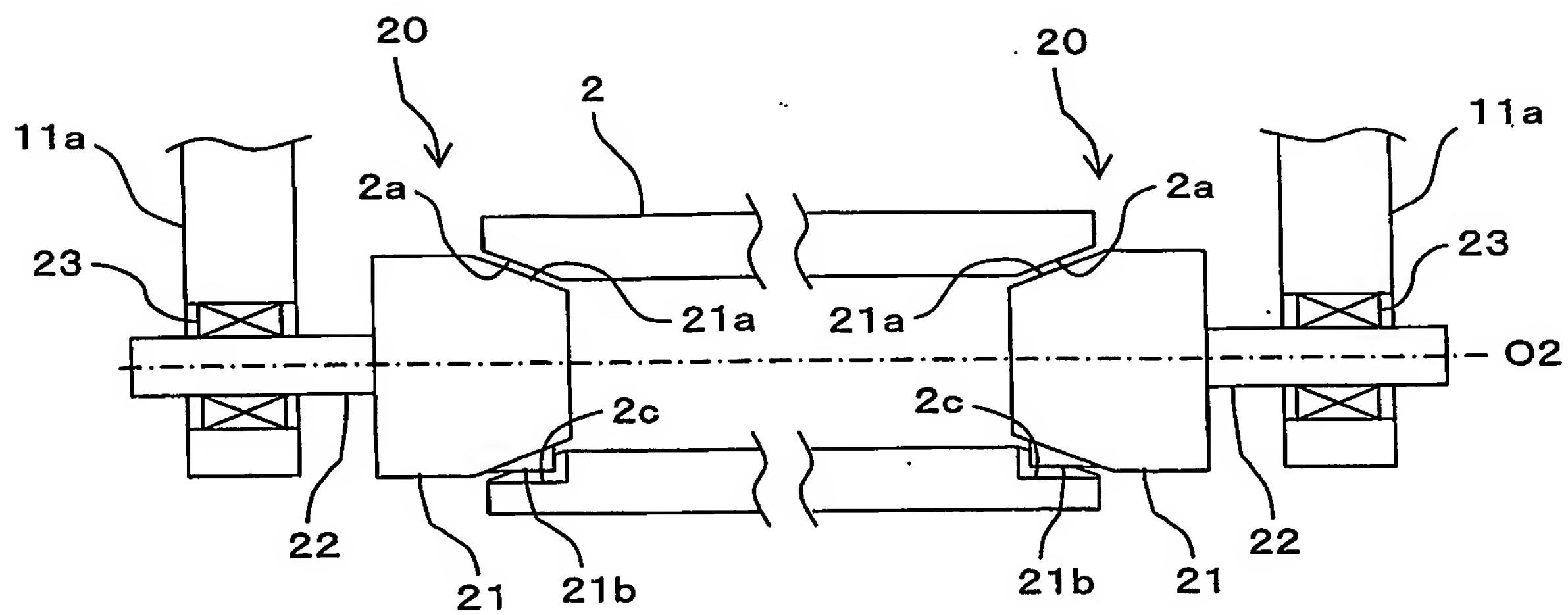
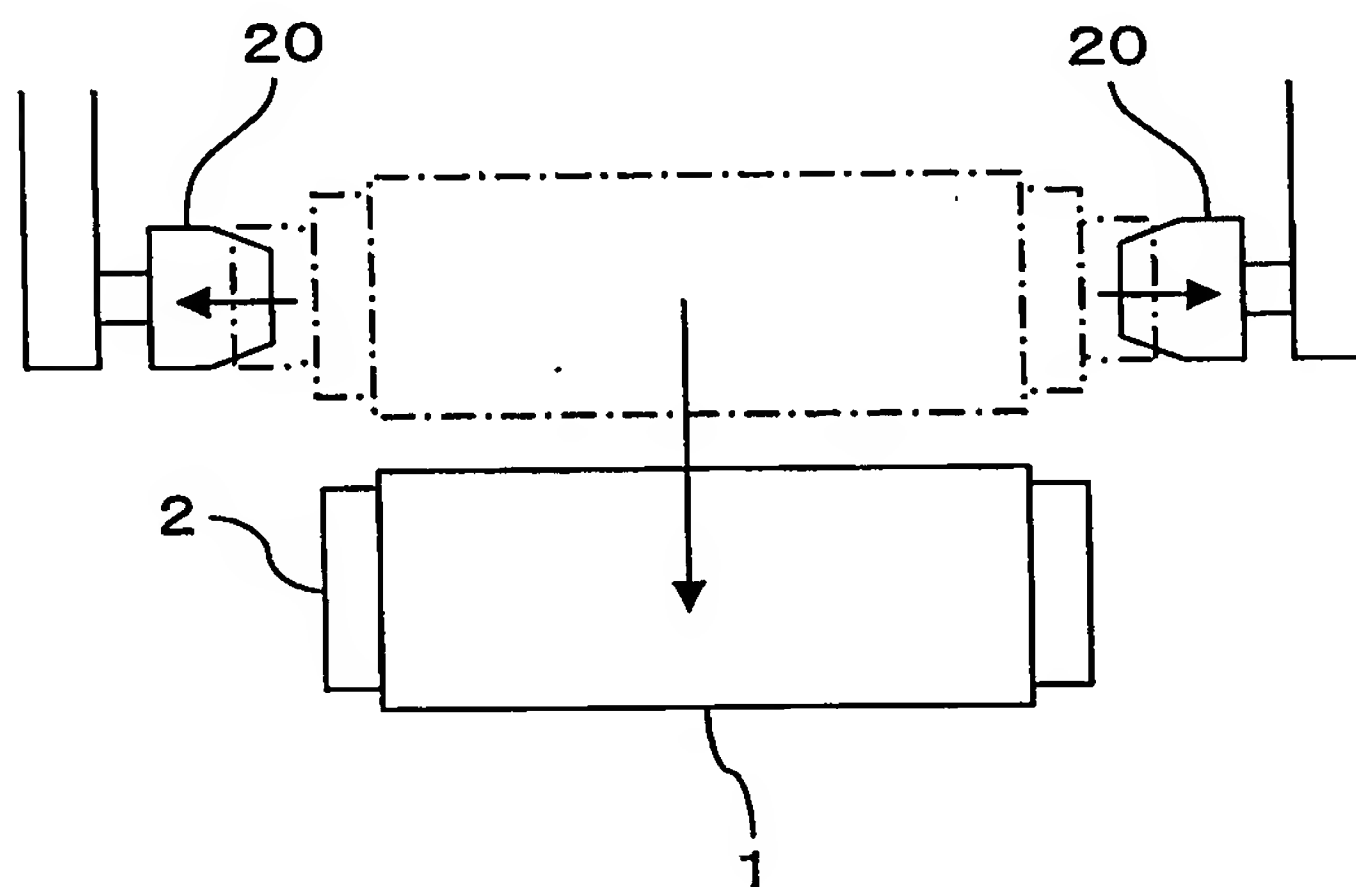


图 3



**图 4**



**图5**

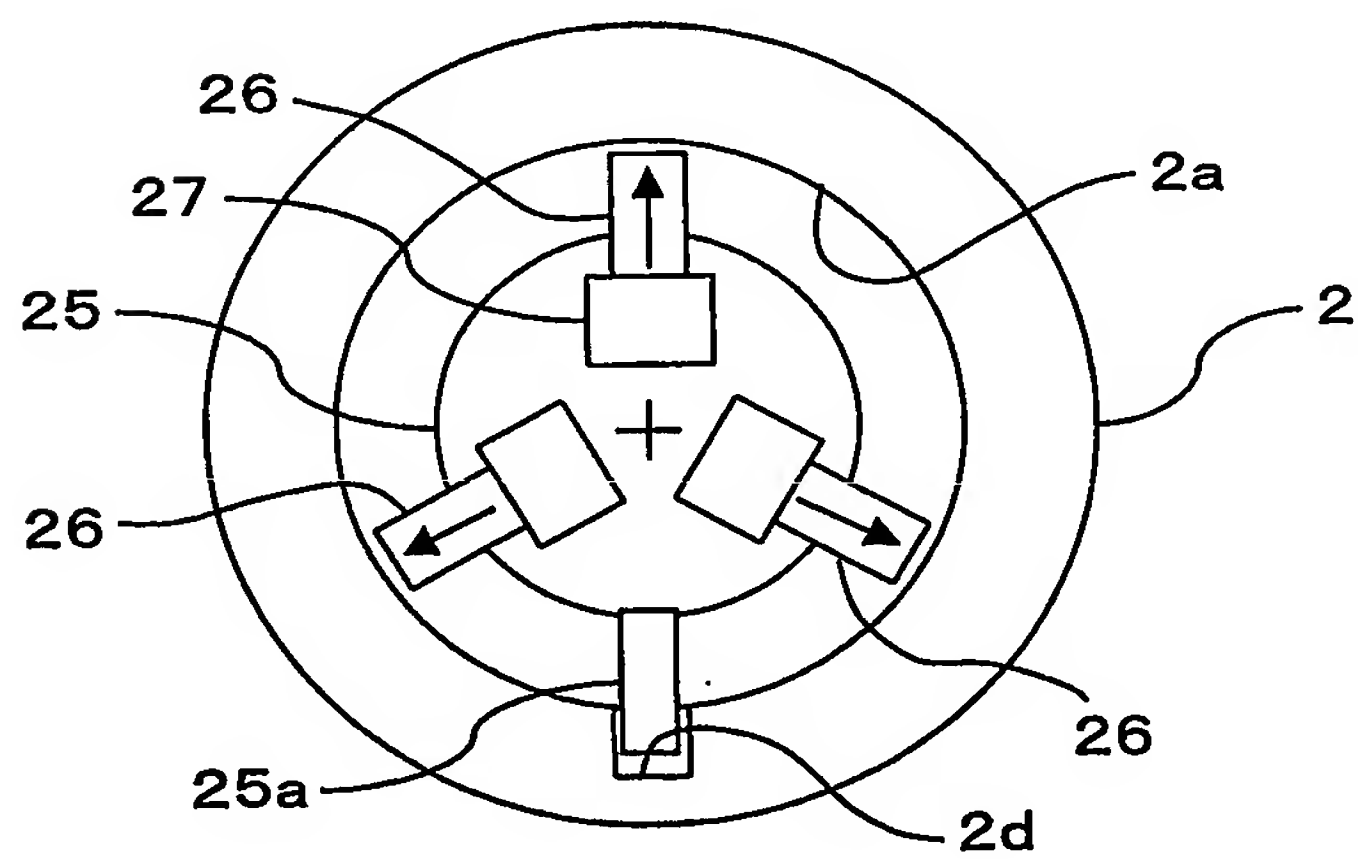


図6

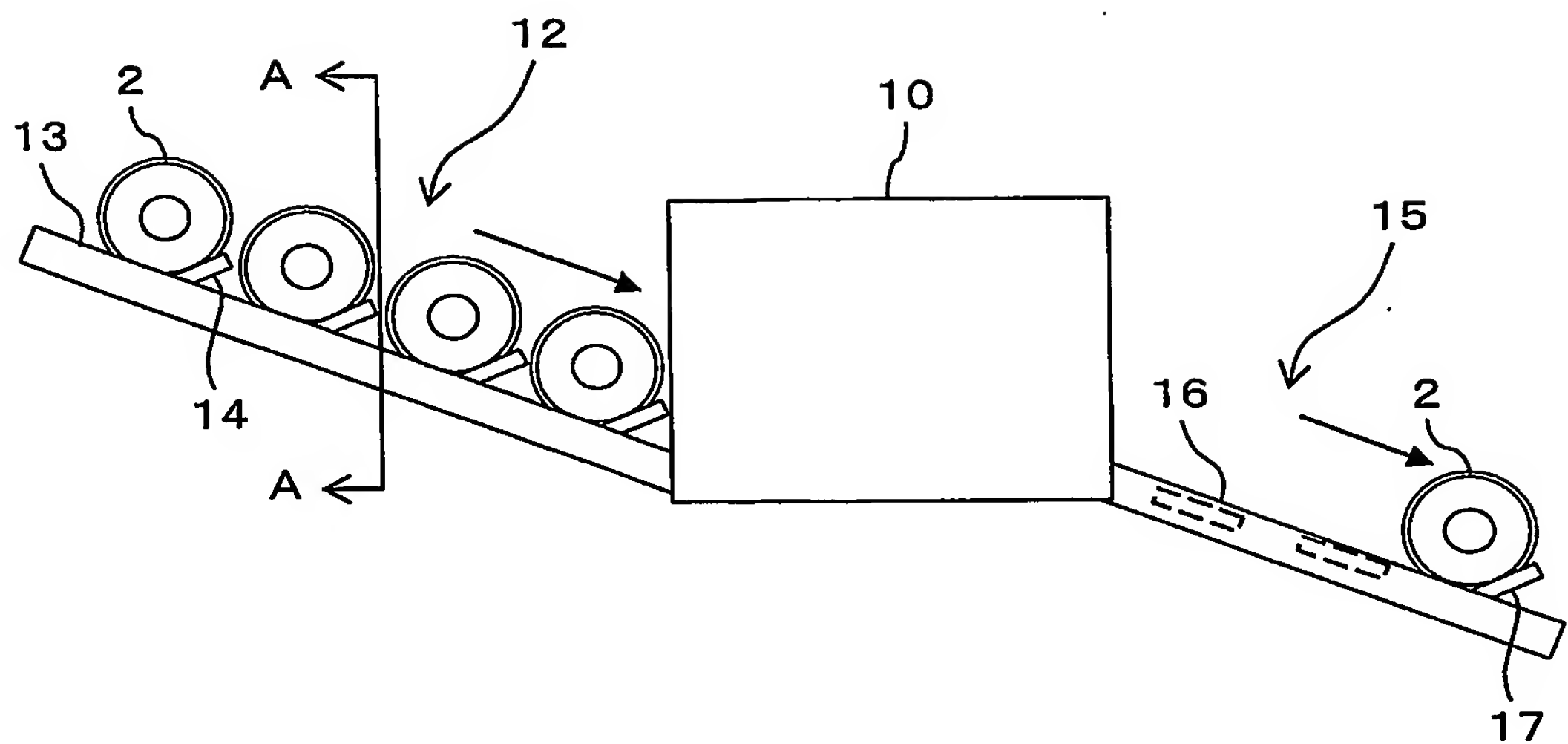


図7

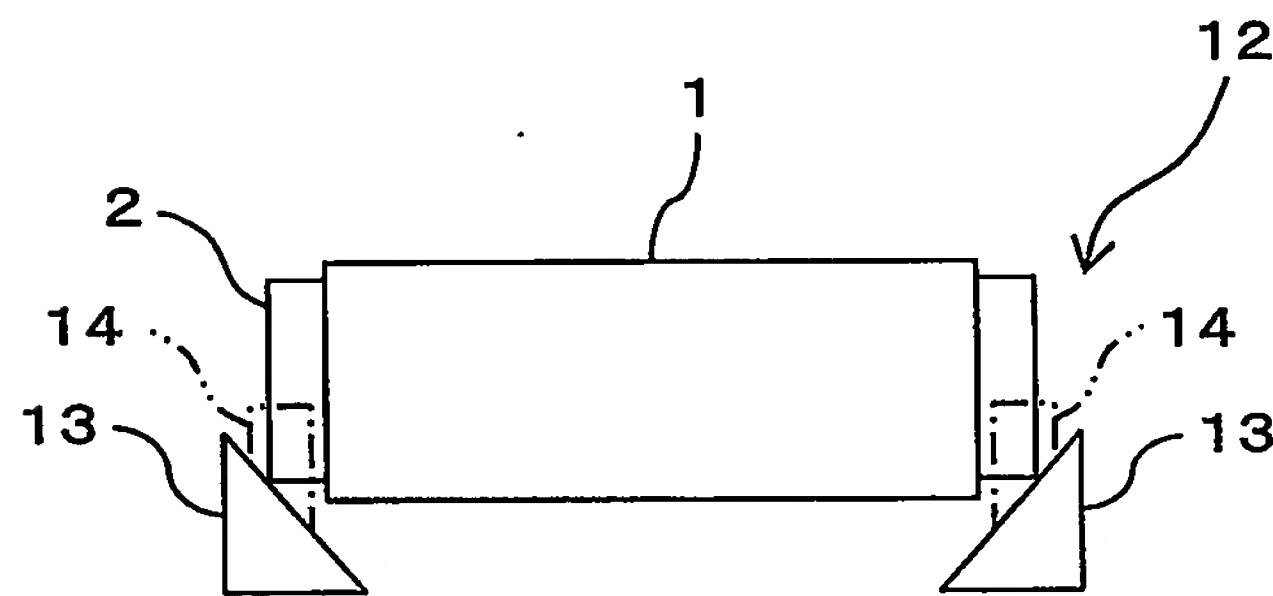




図8

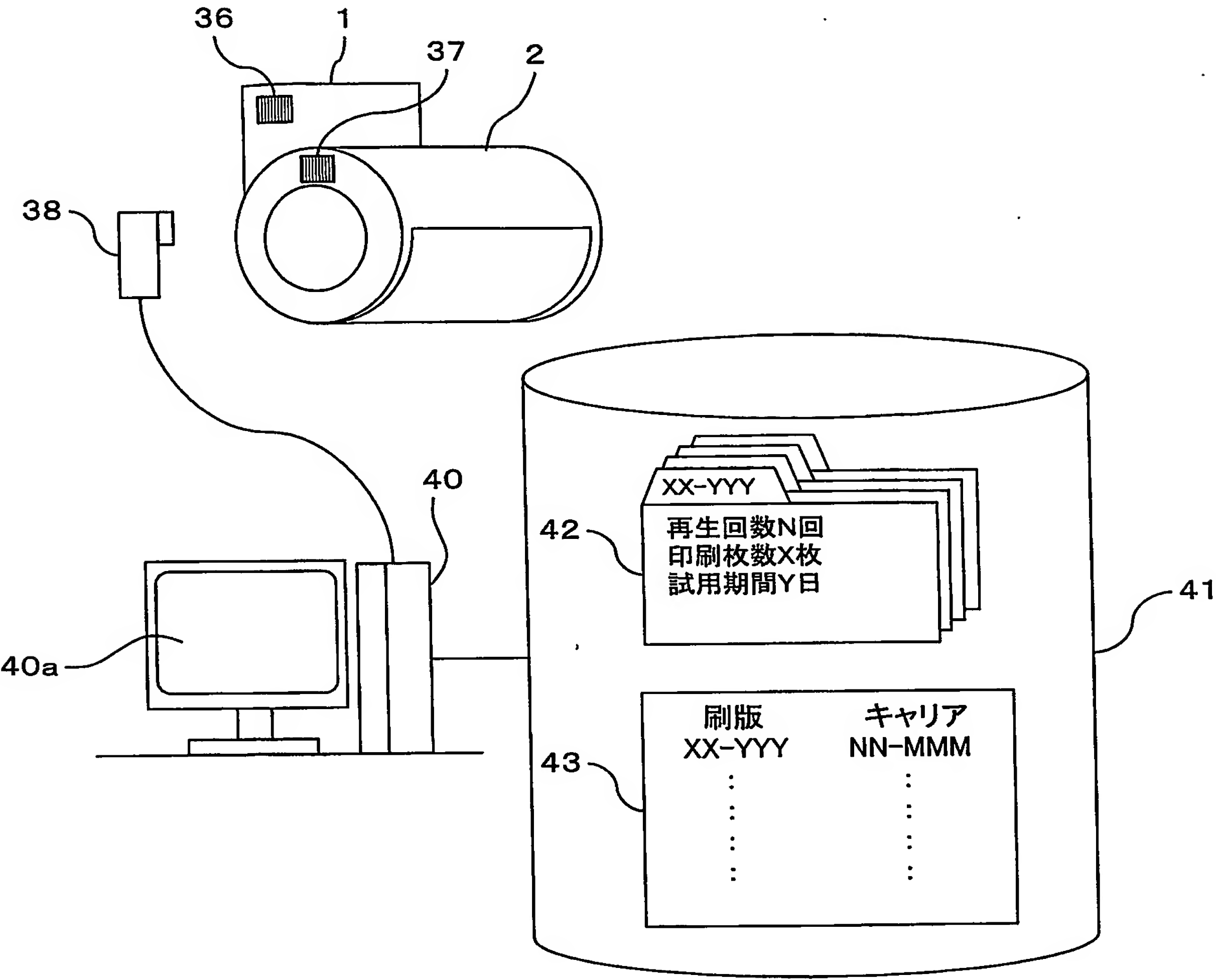


図9

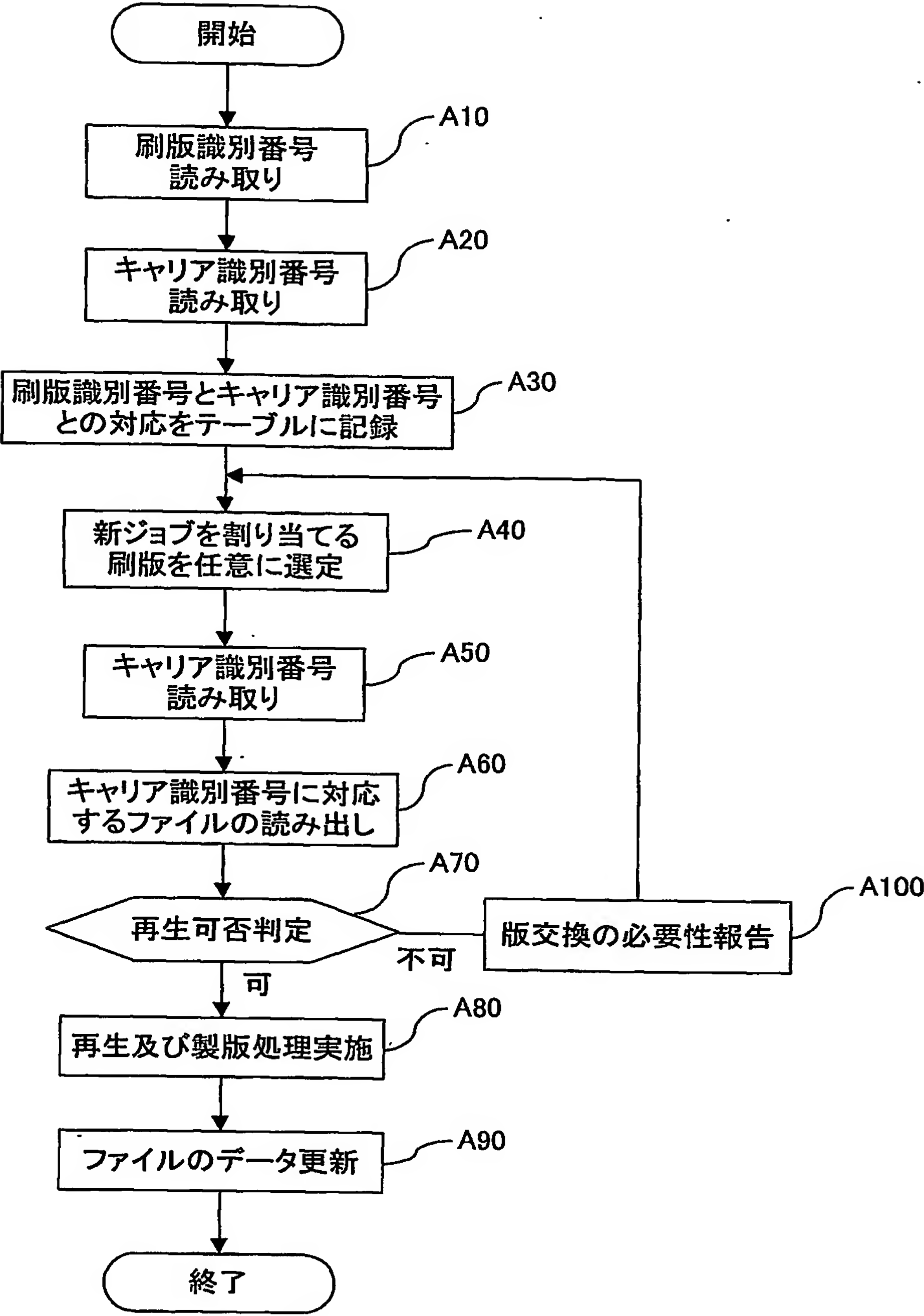


図10

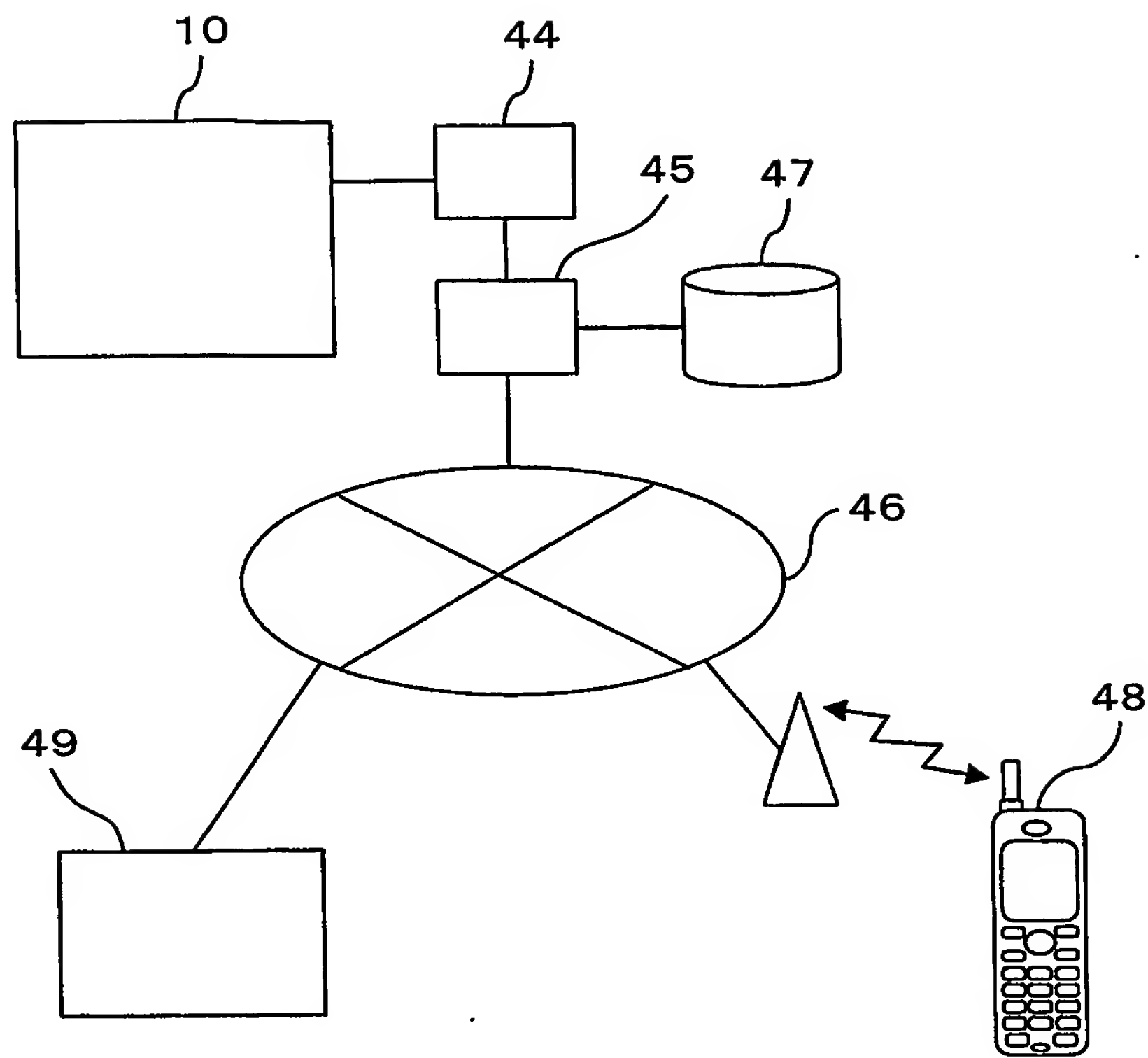


図11

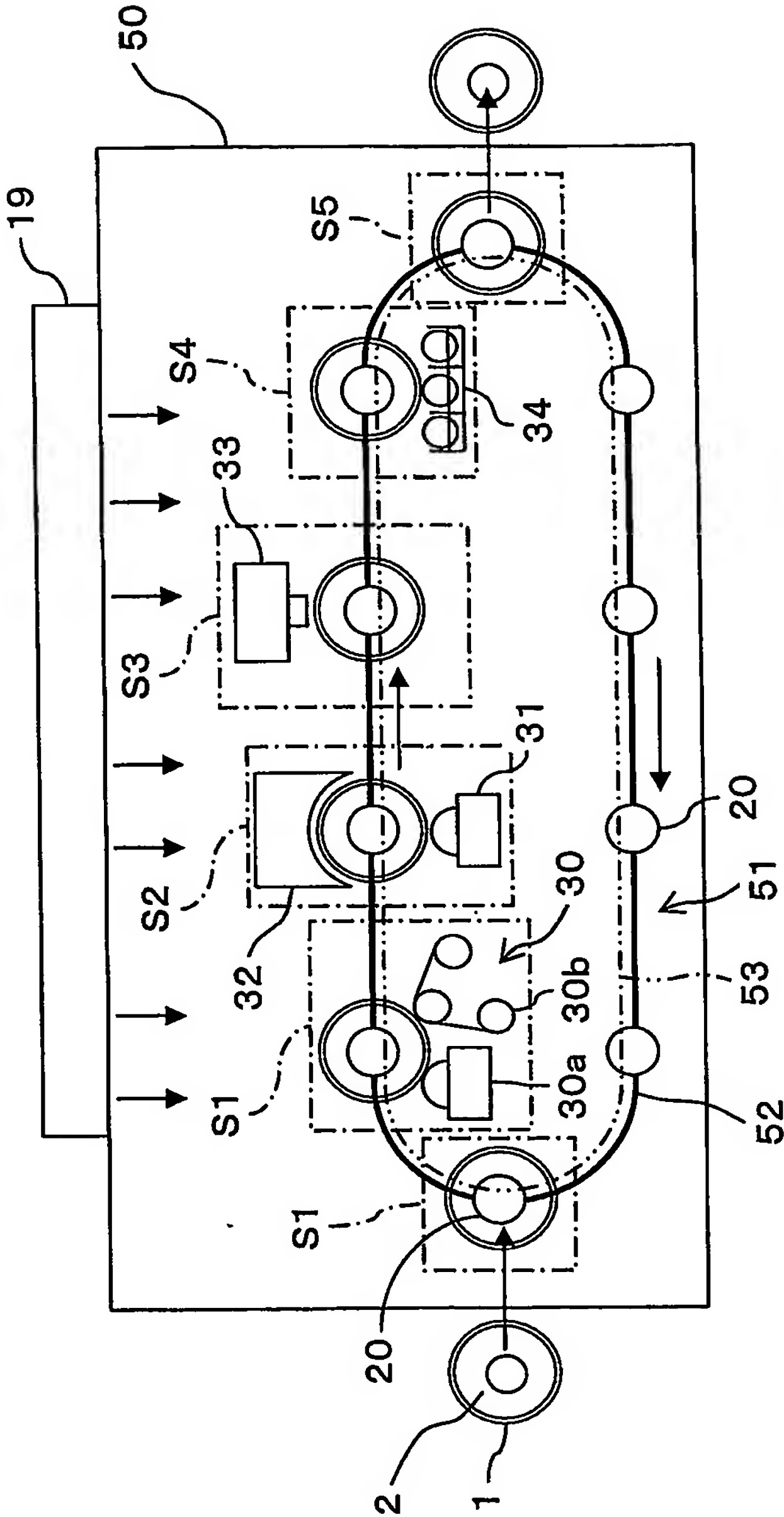




図12

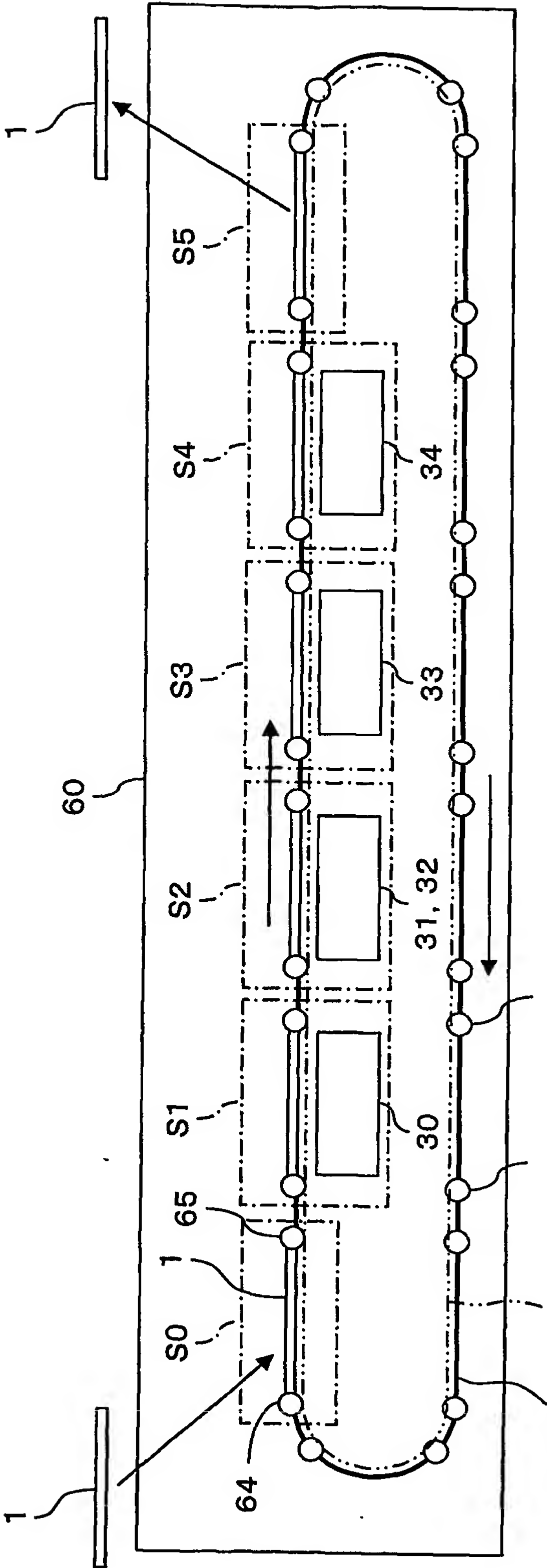


図13

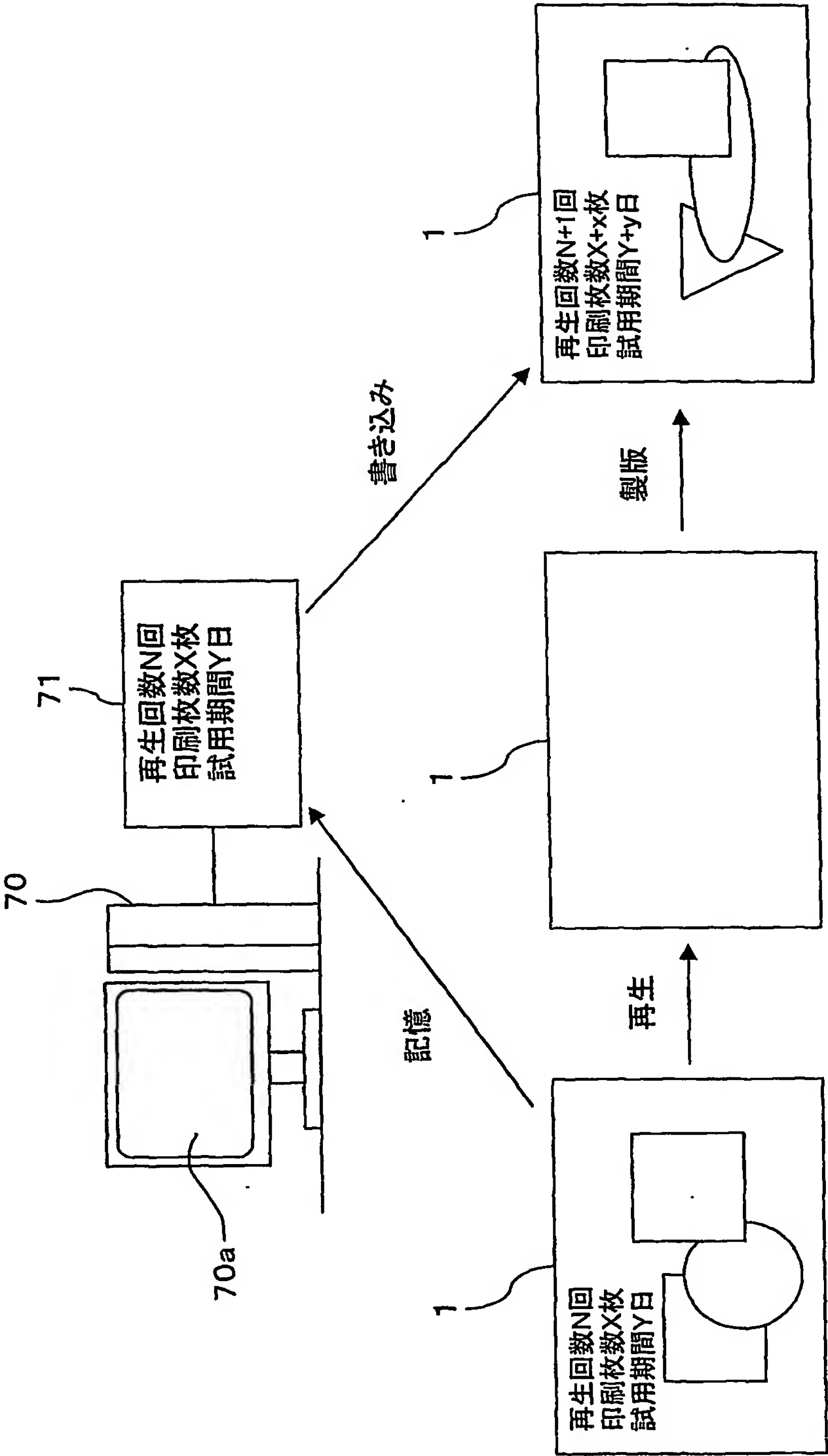


図14

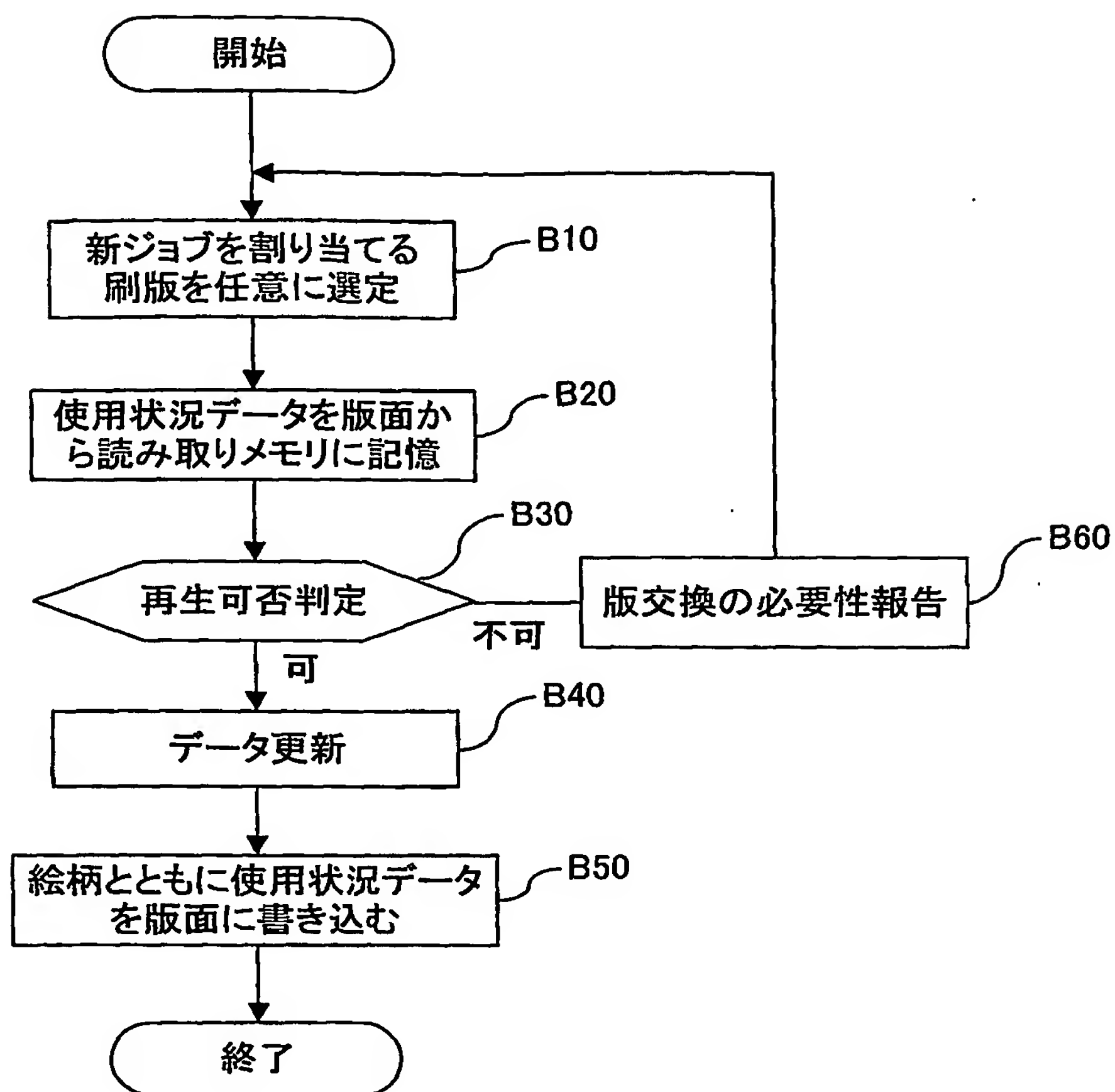


図15

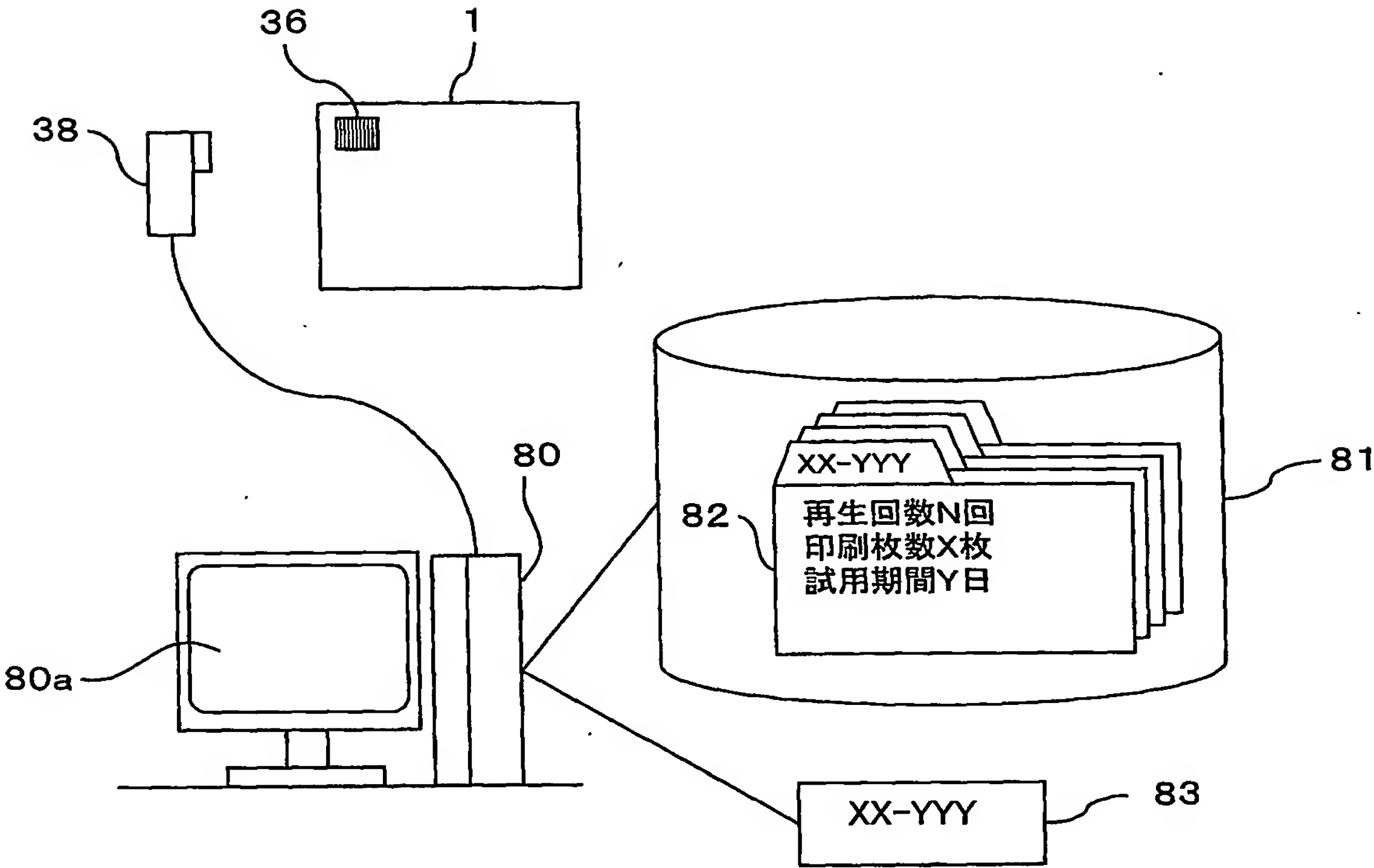




図16

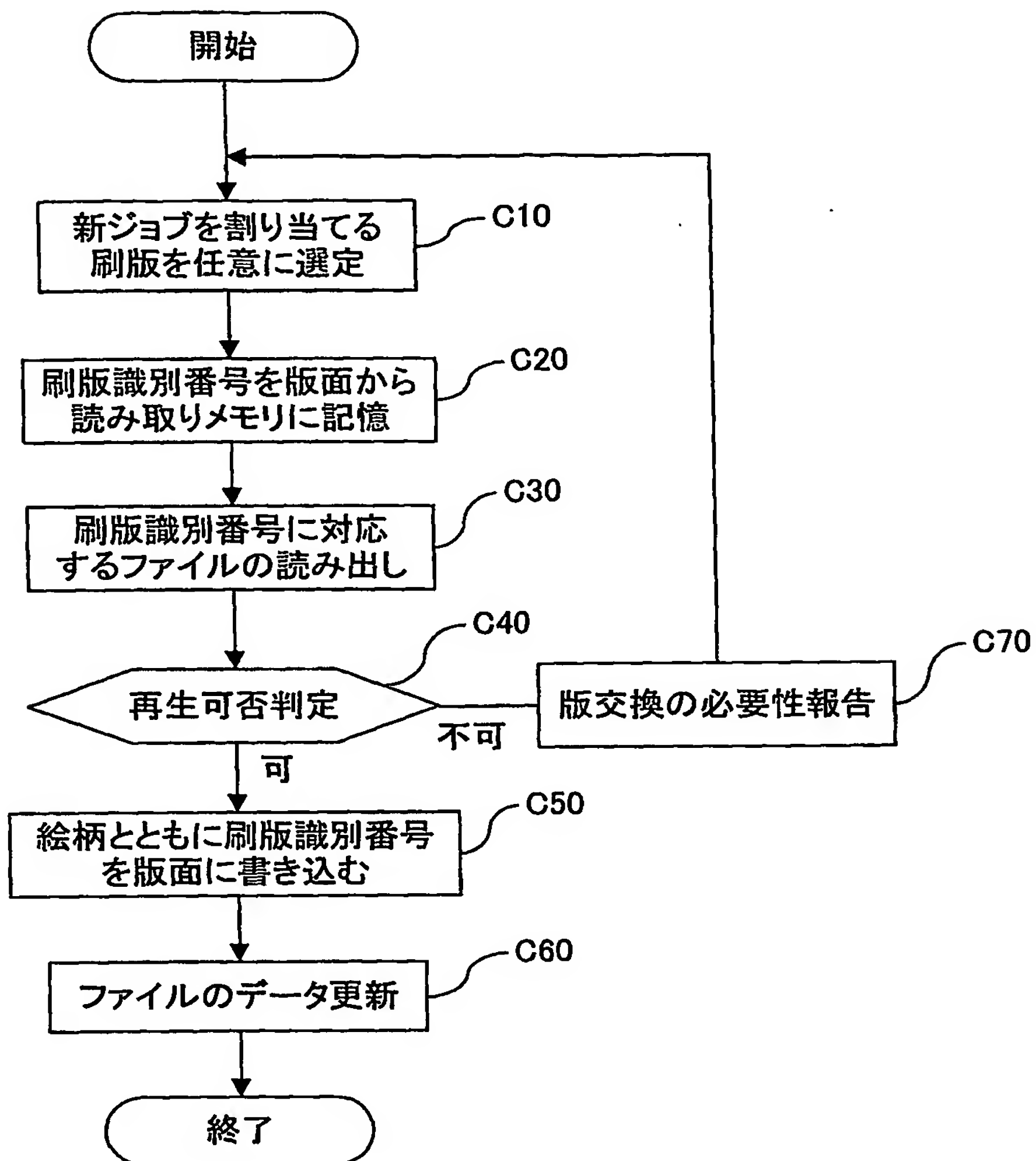


図17

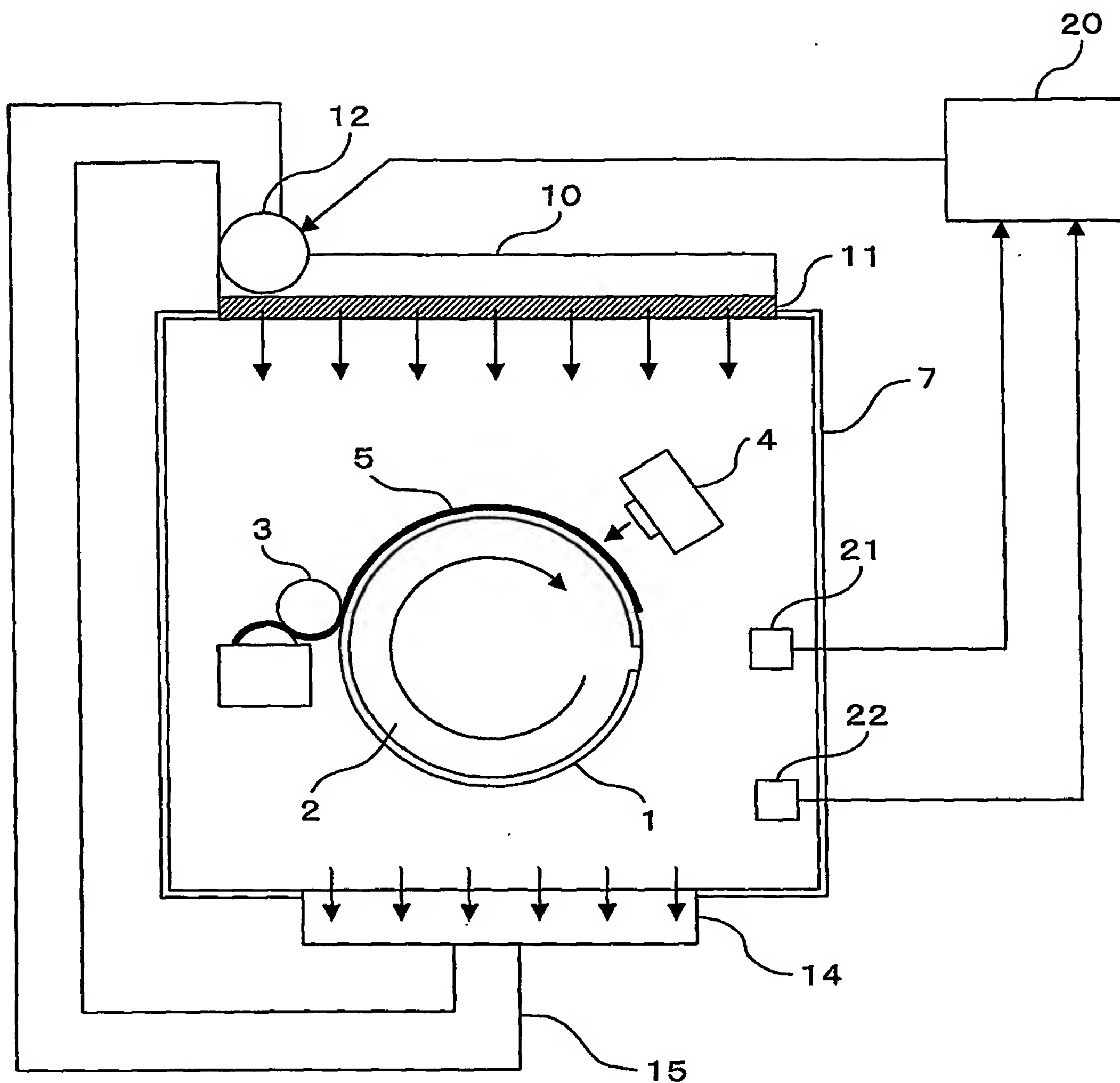


図17

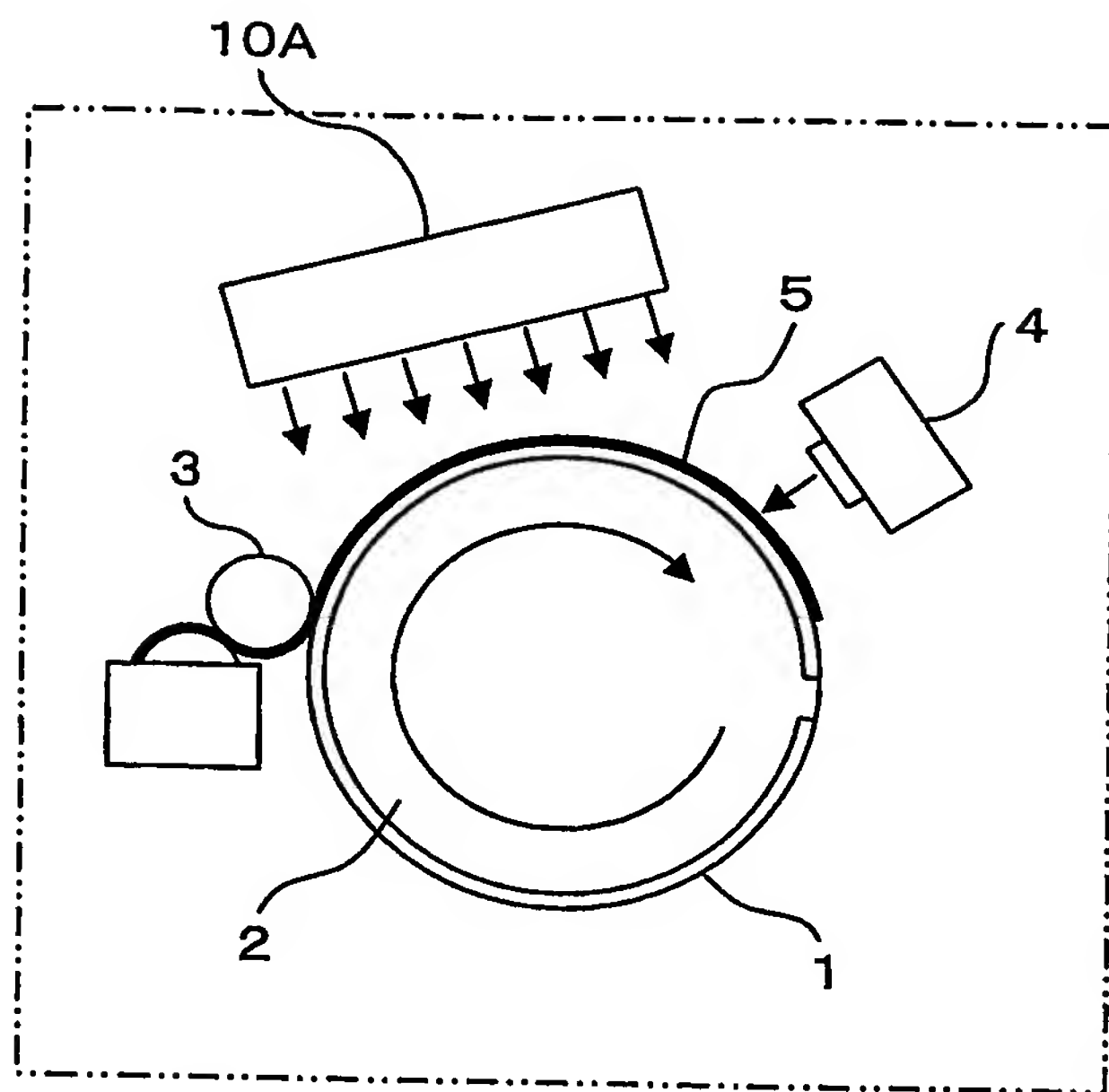


図19

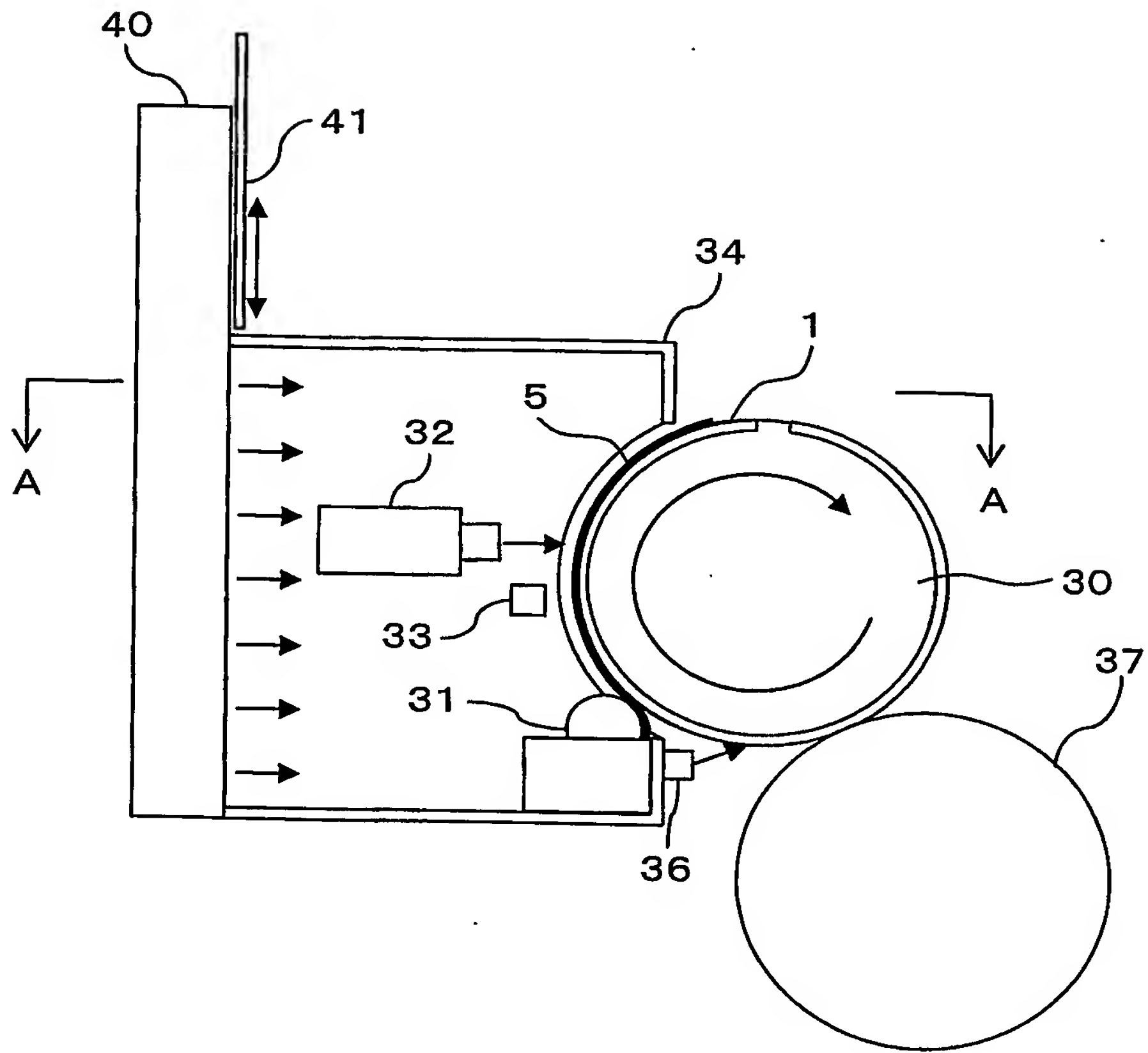




図20

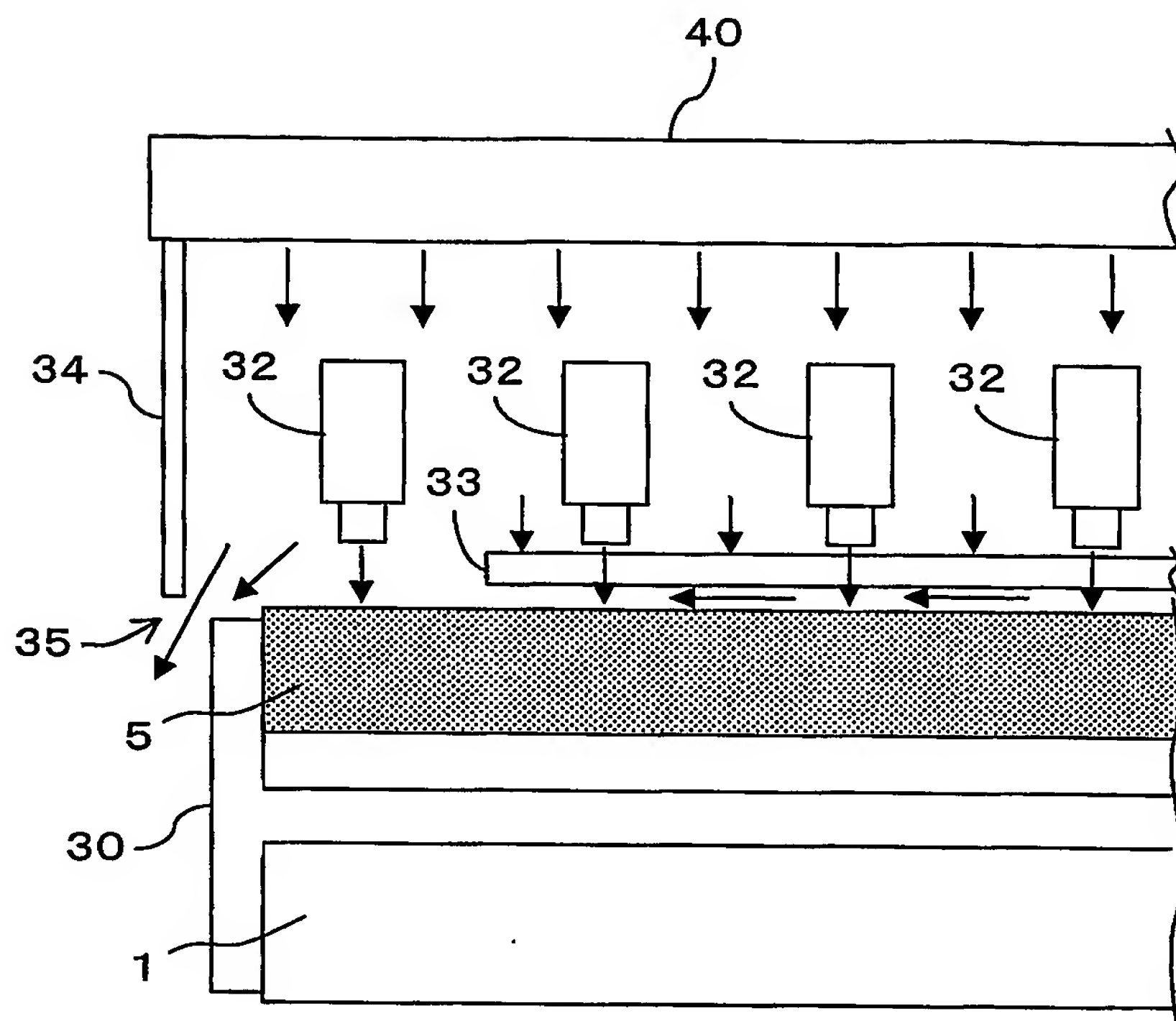


図21(a)

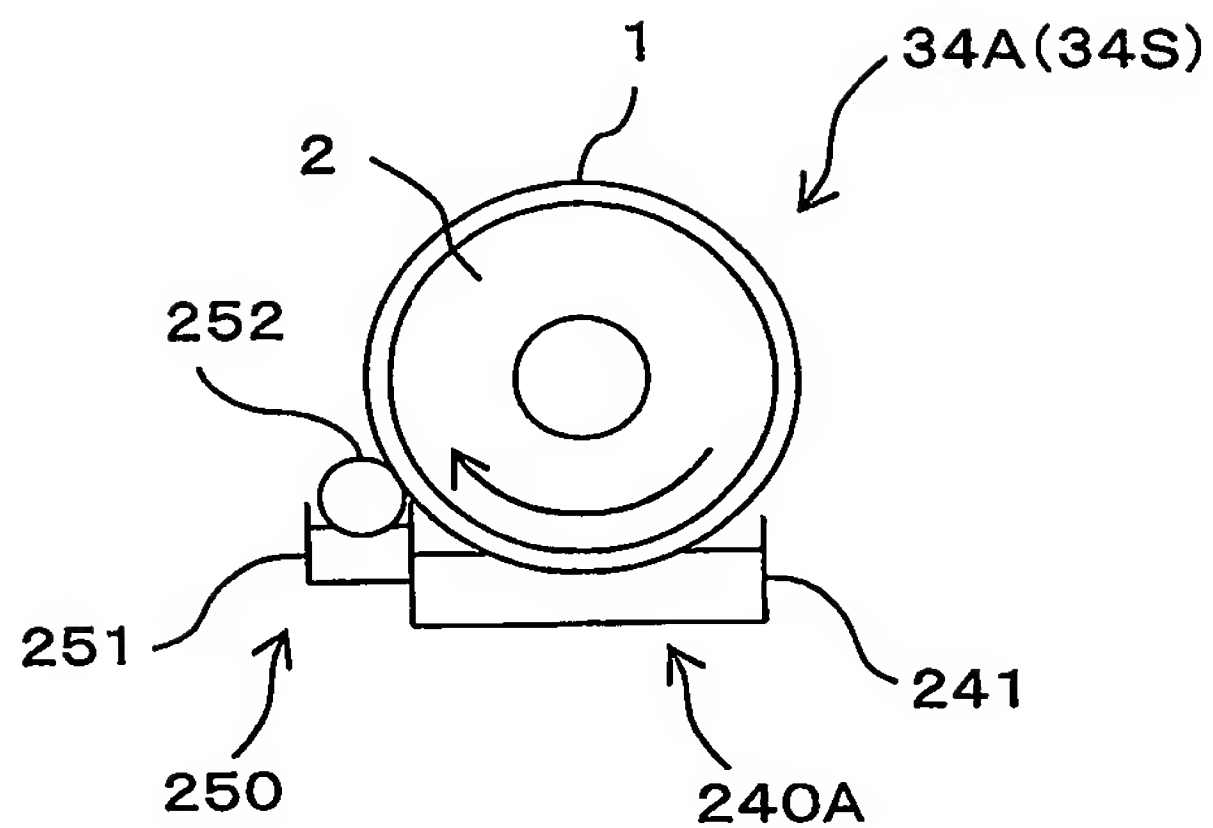


図21(b)

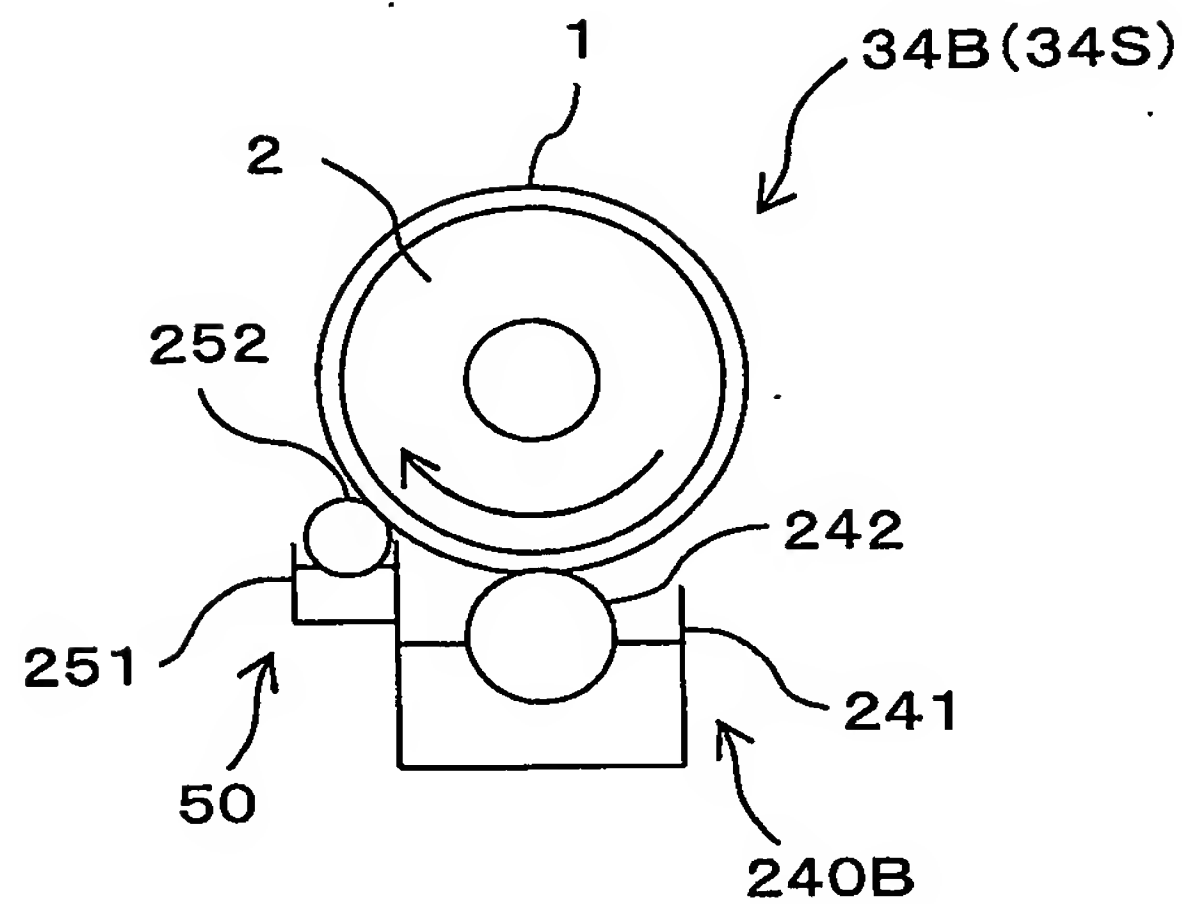


図21(c)

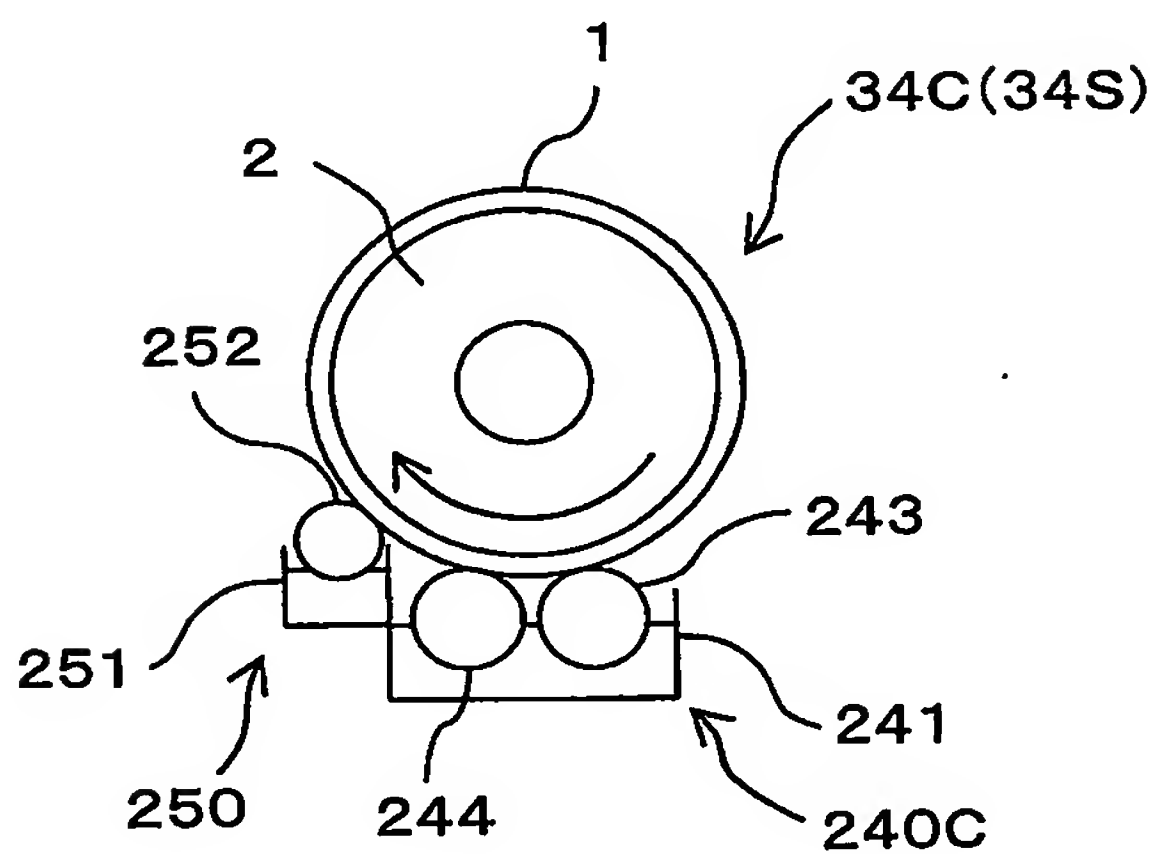


図21(d)

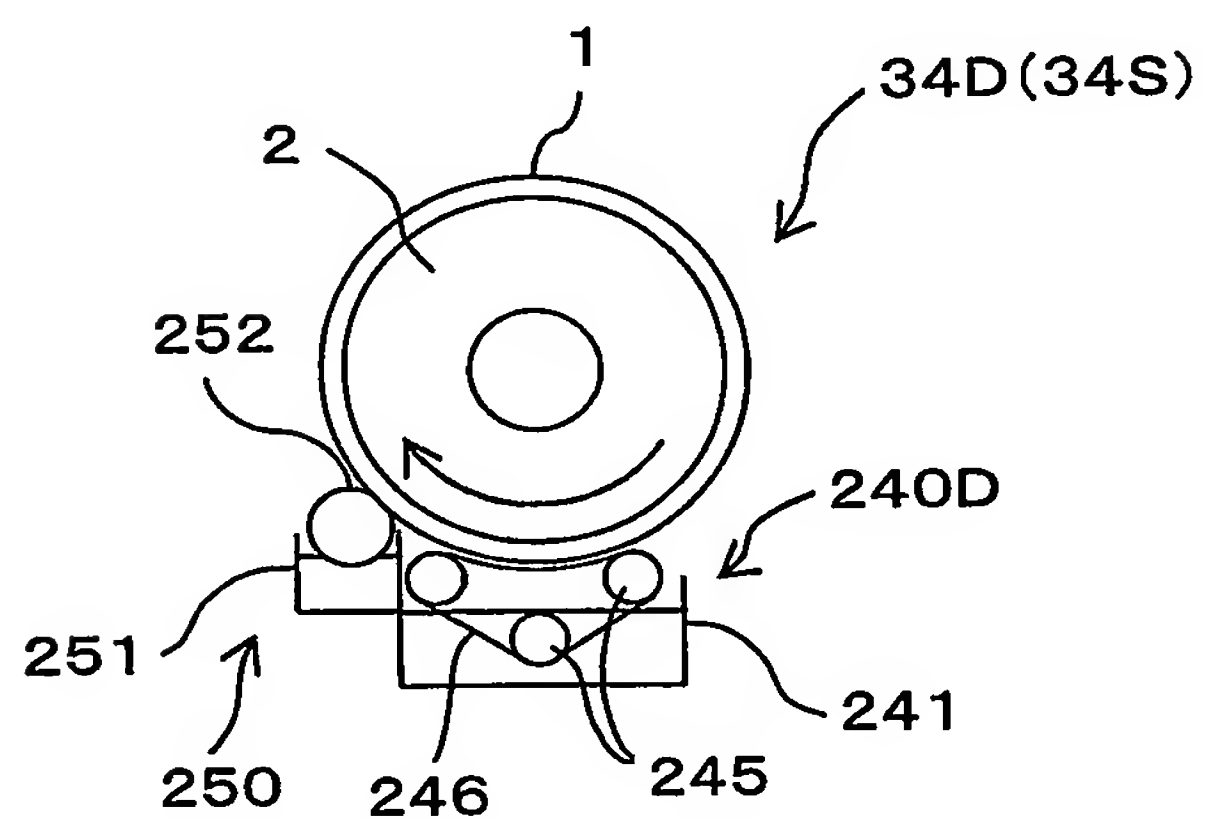


図21(e)

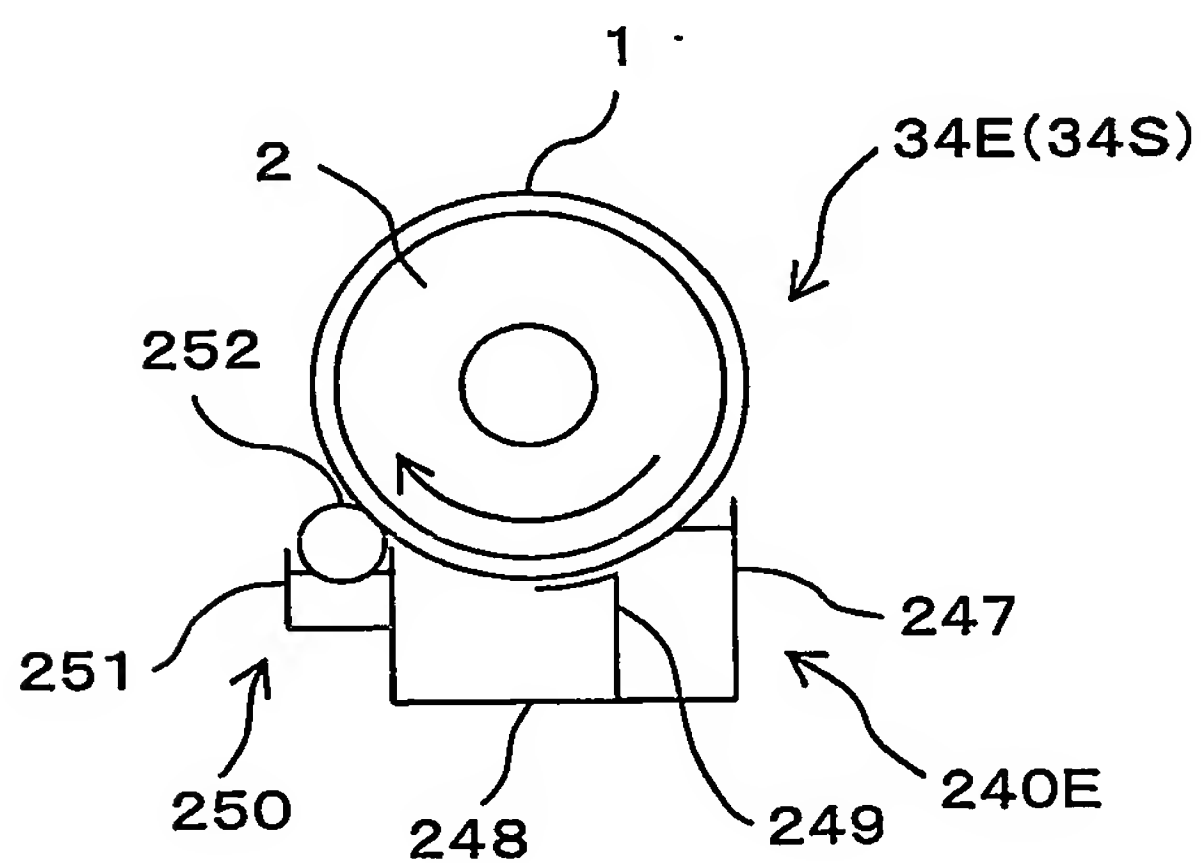


図22

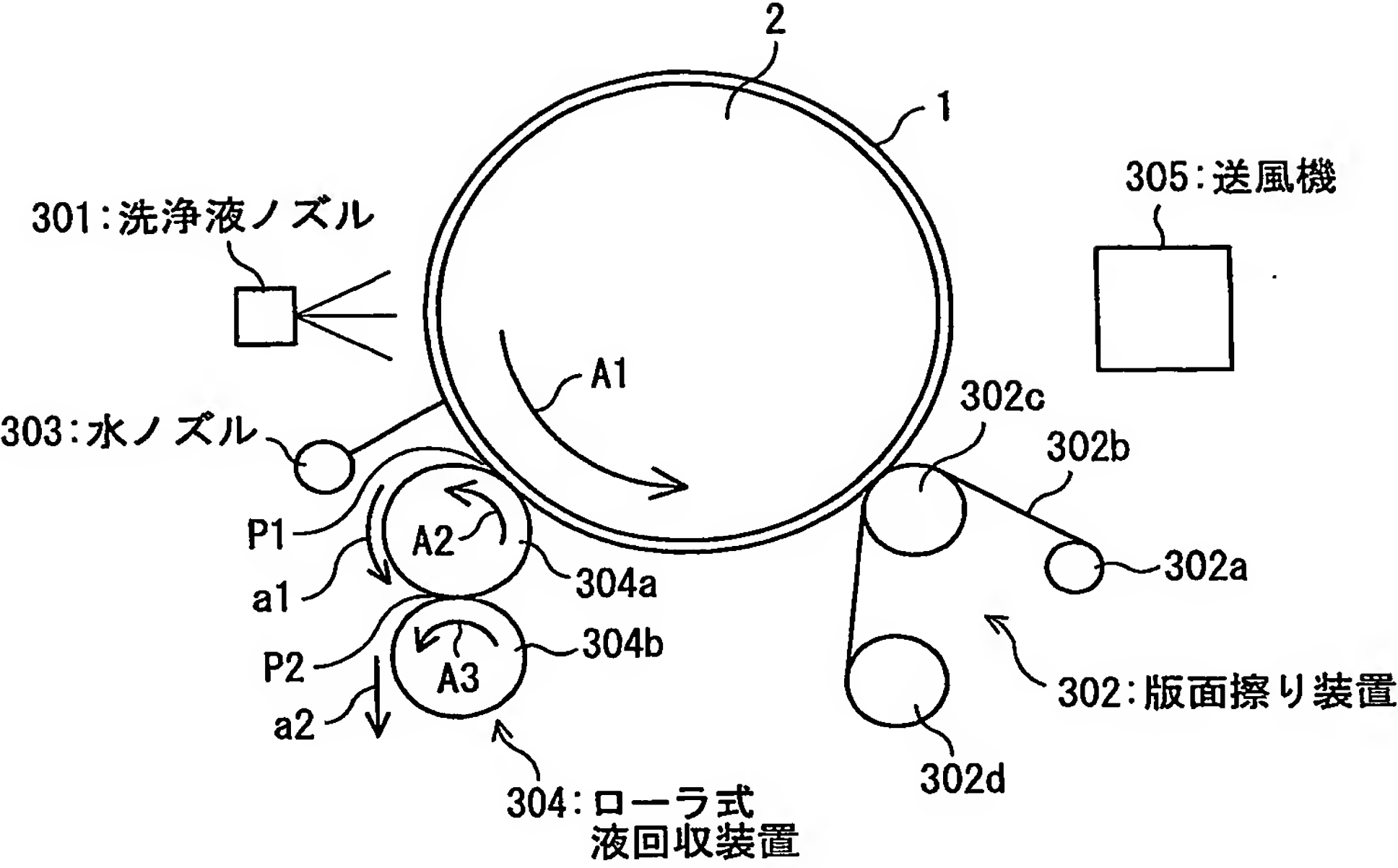


図23

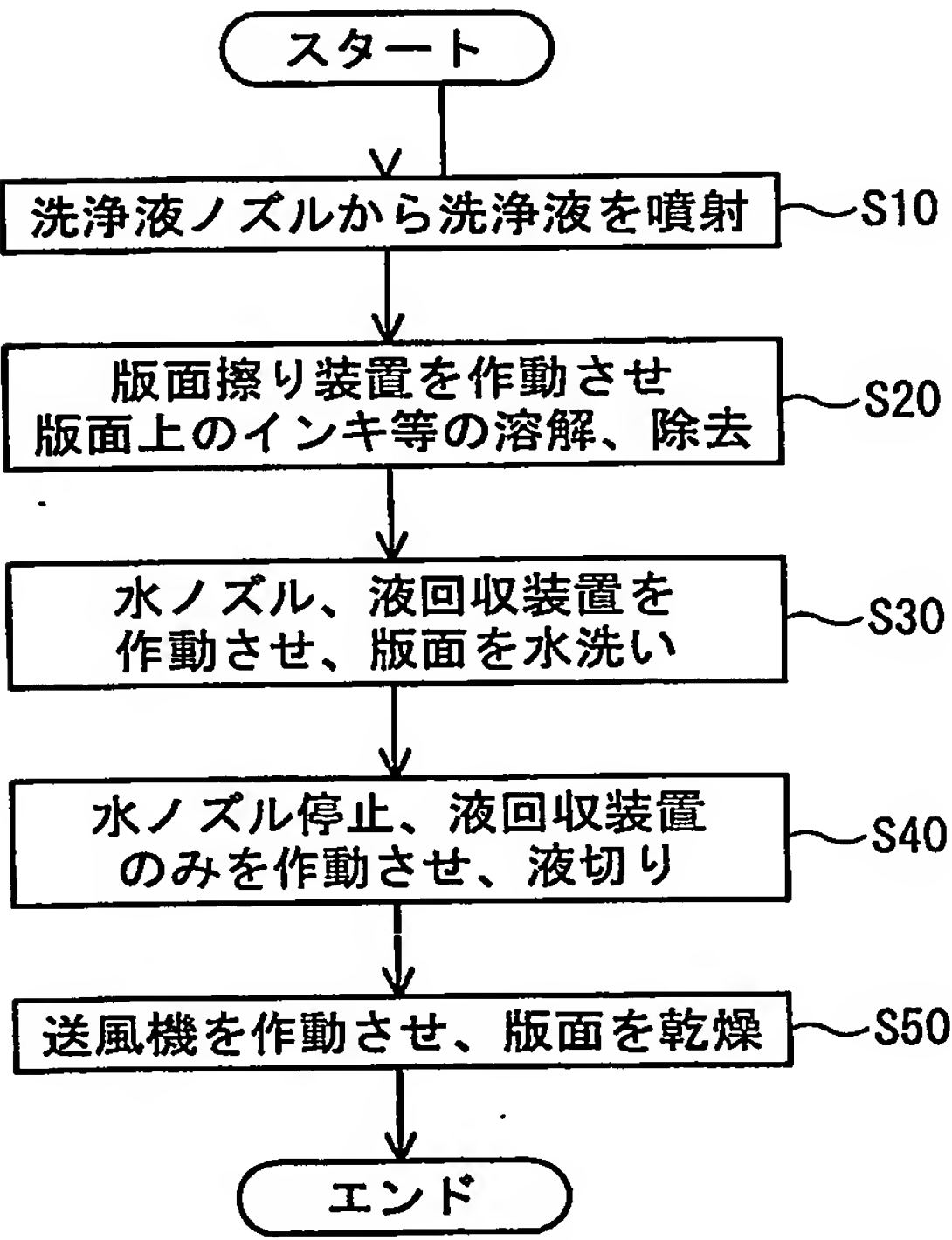


図24

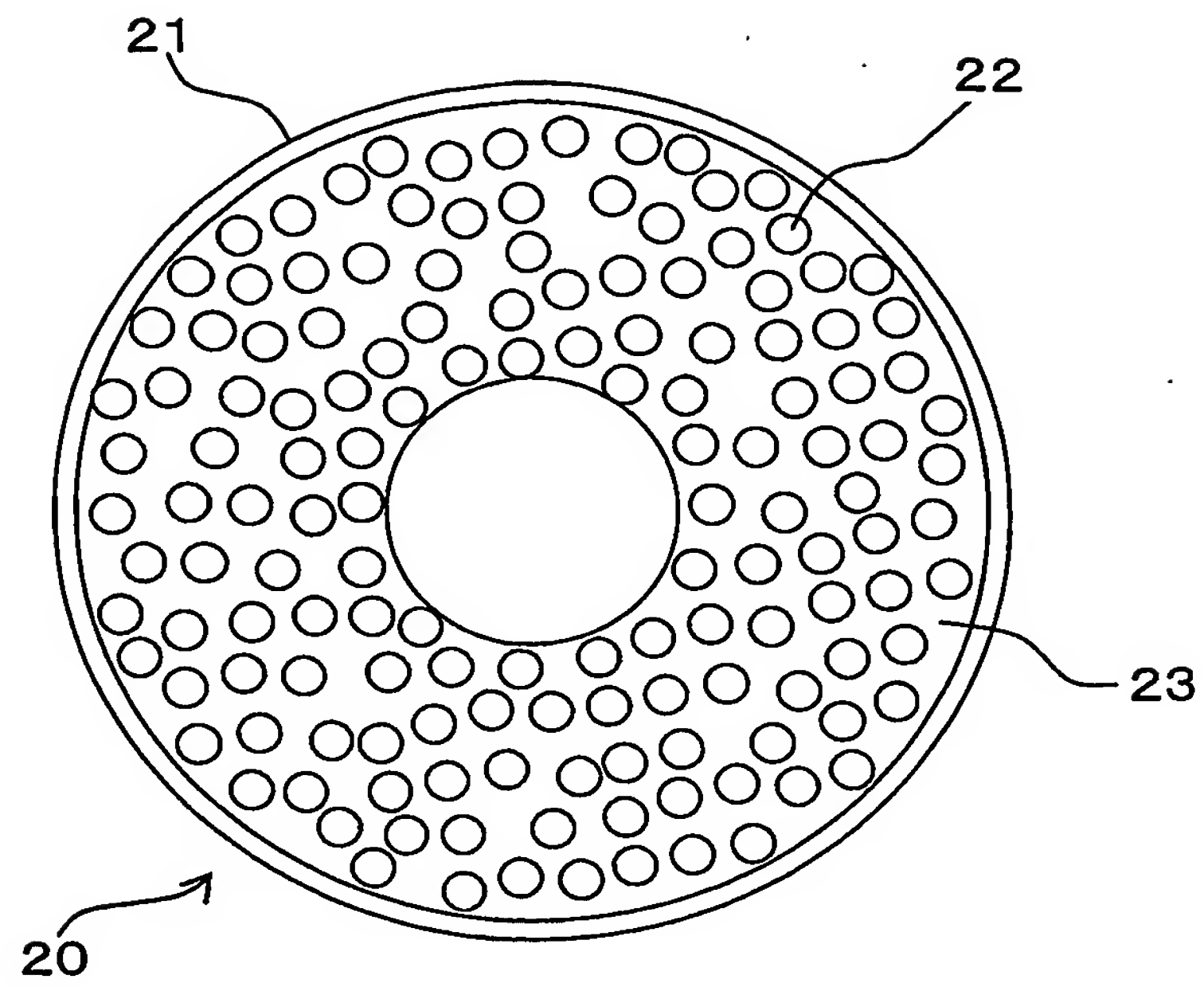


図25

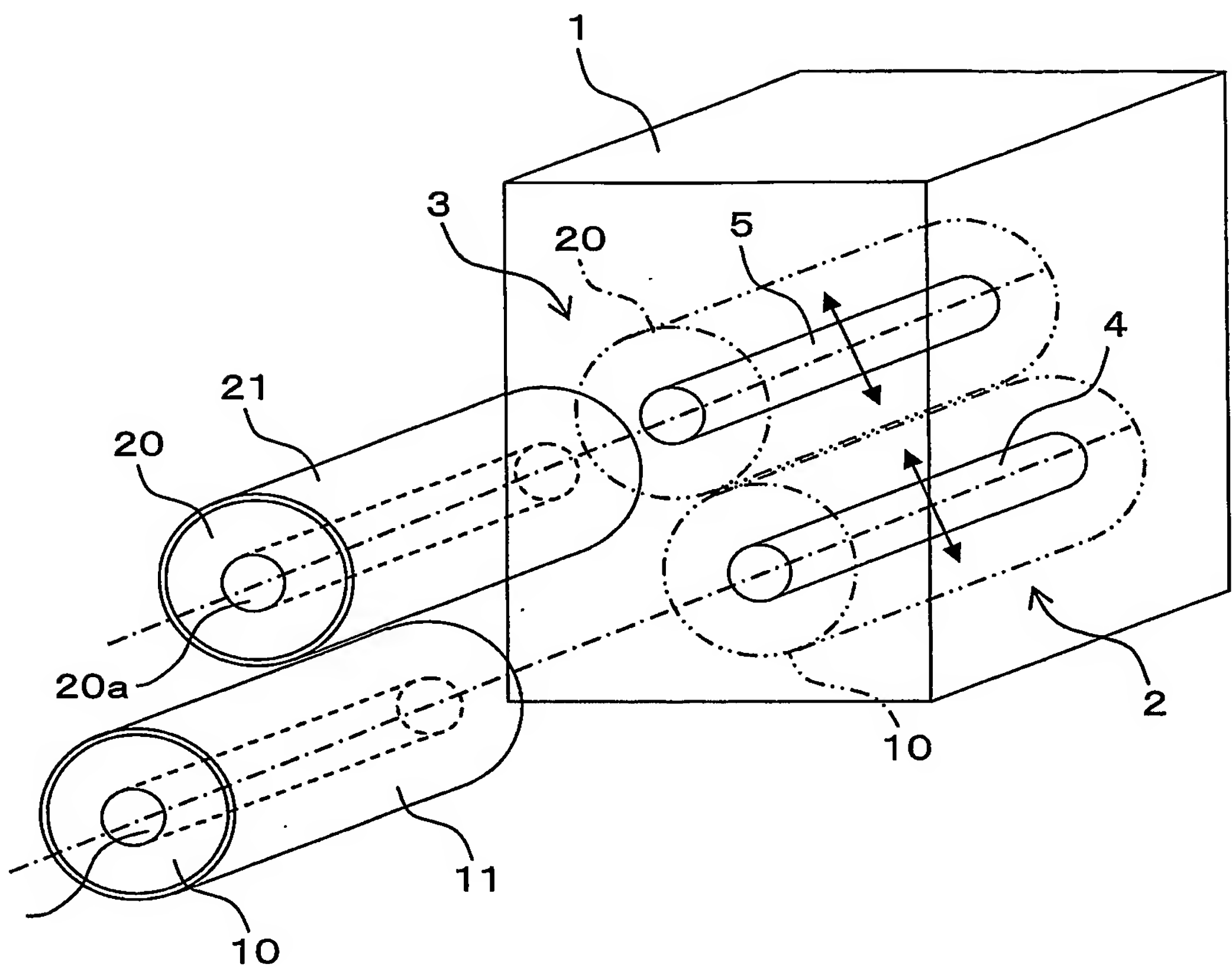




図26

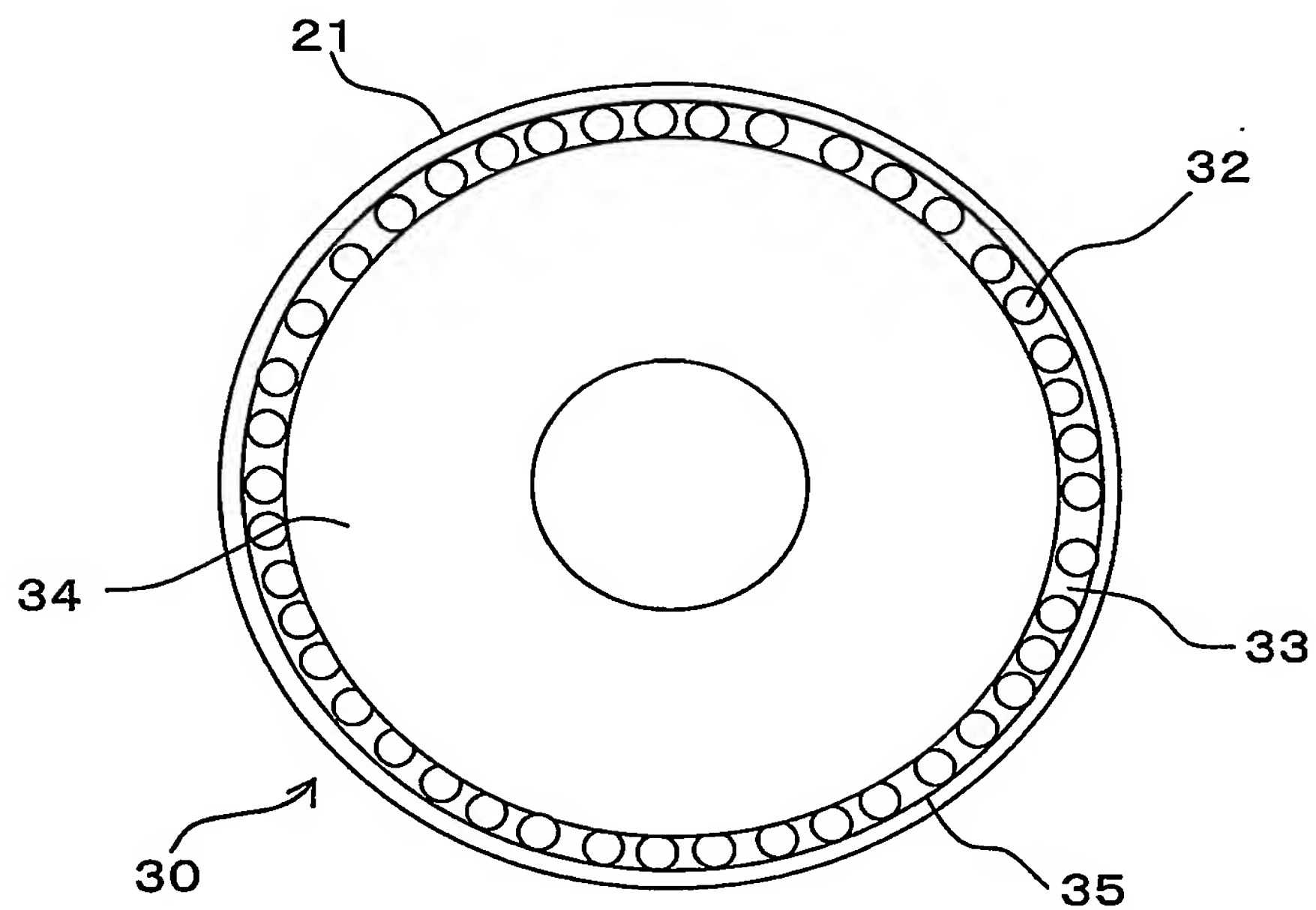


図27

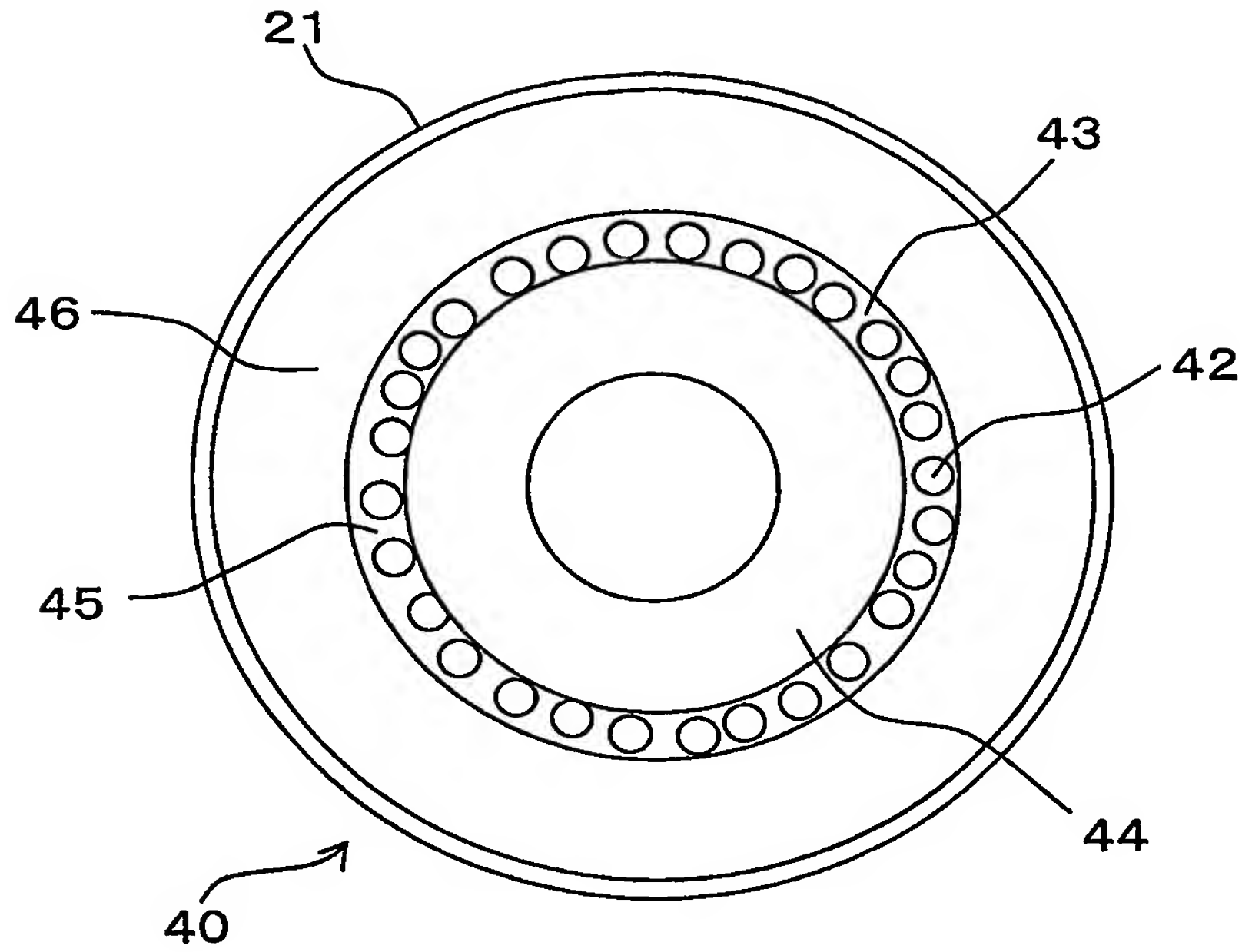


図28

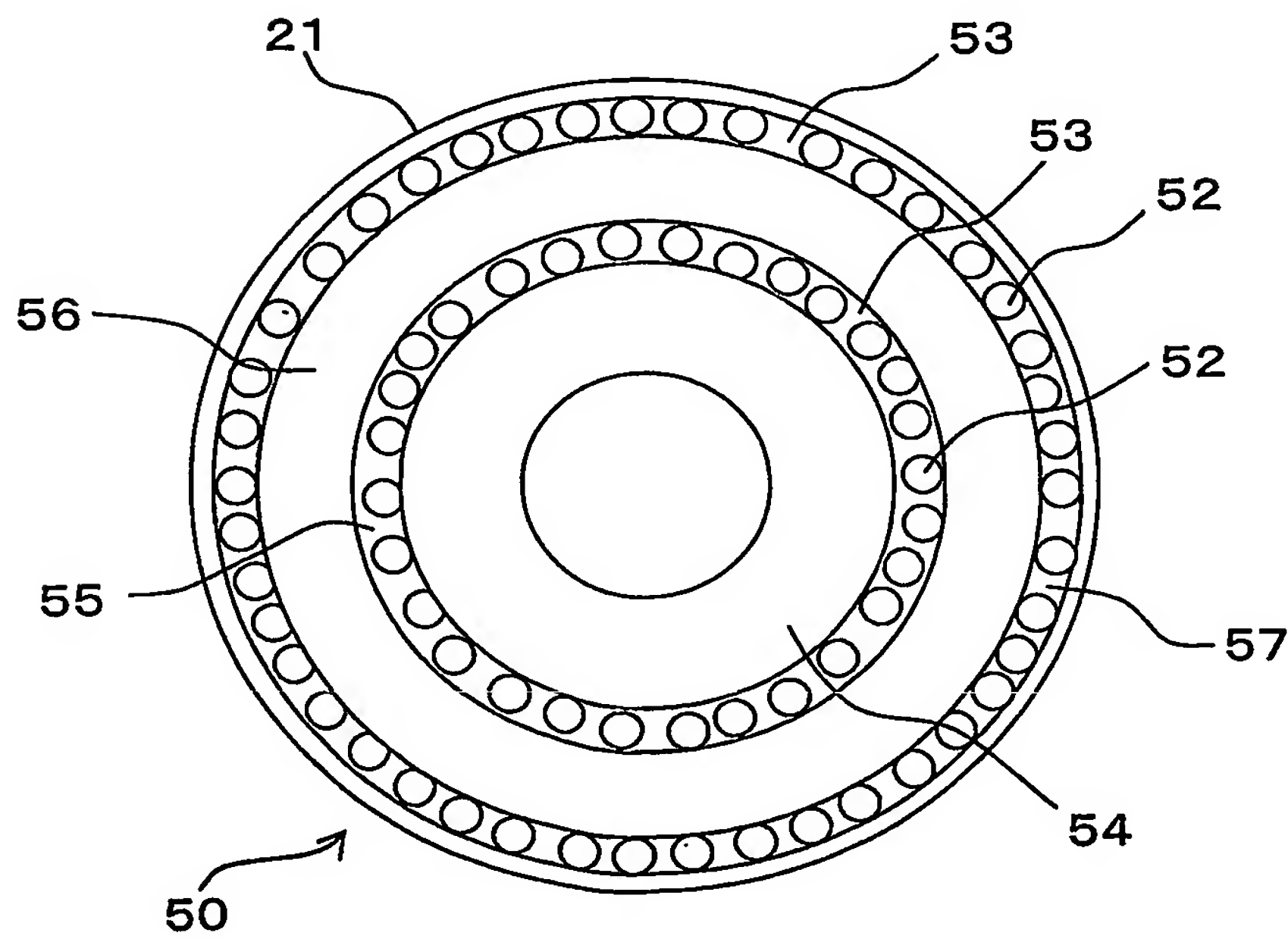


図29

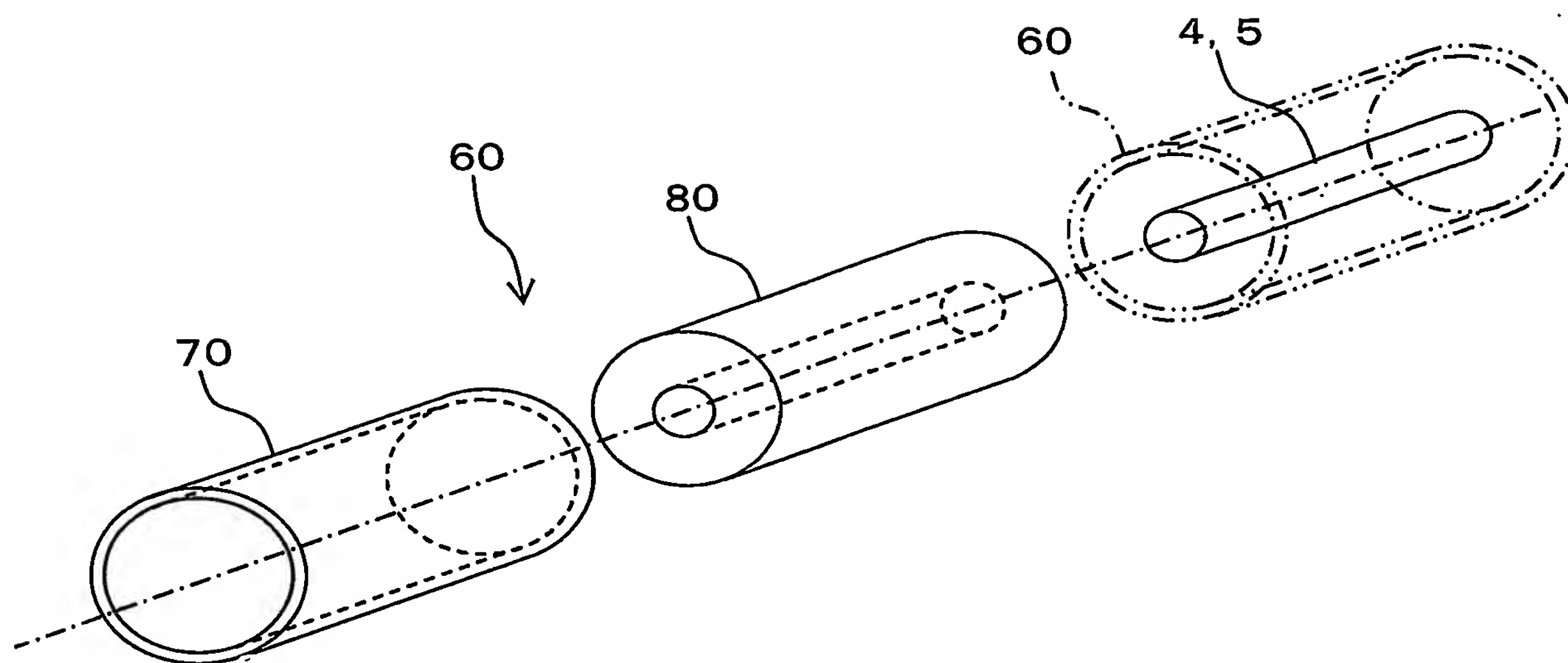


図30

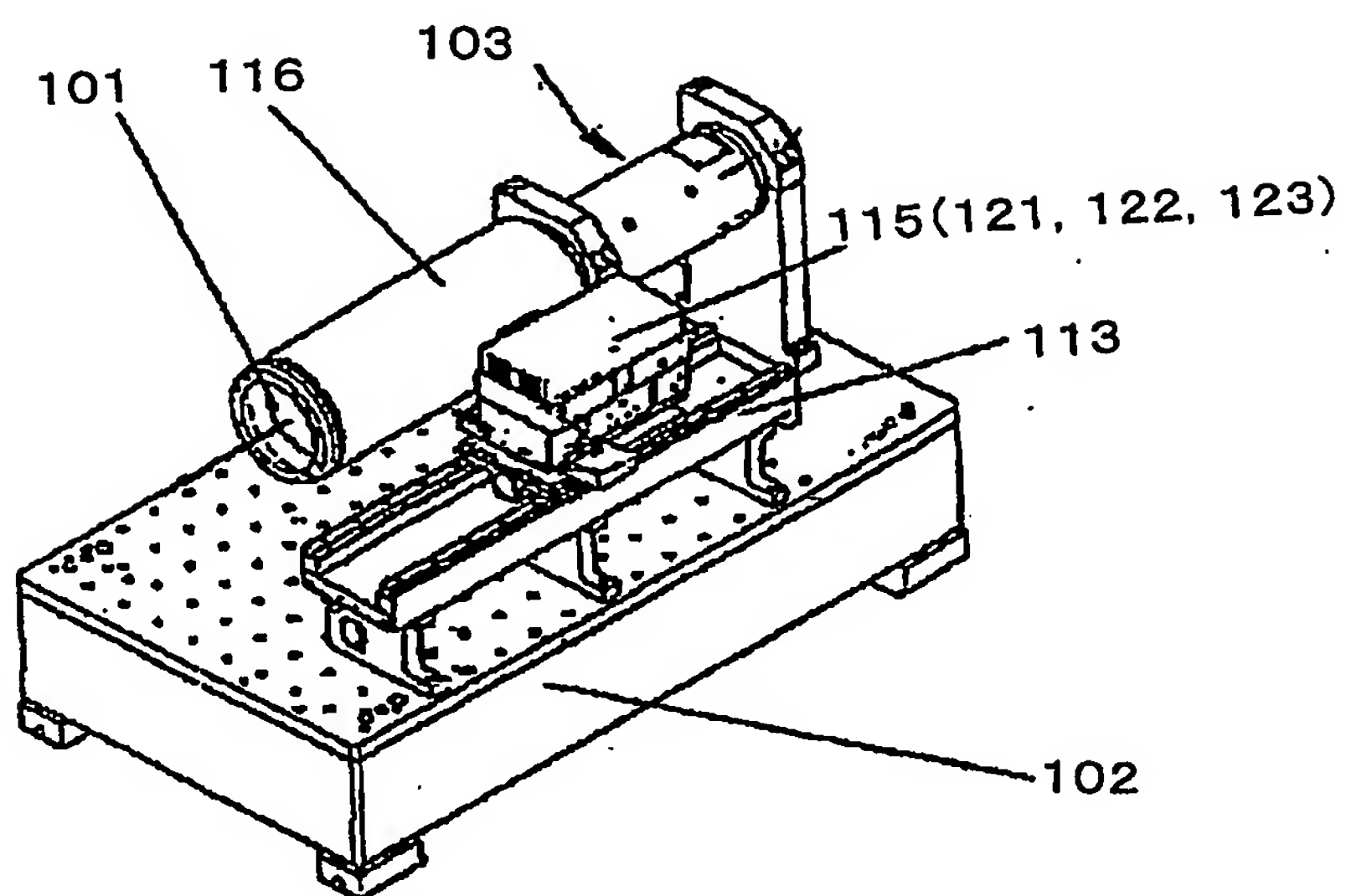


図31

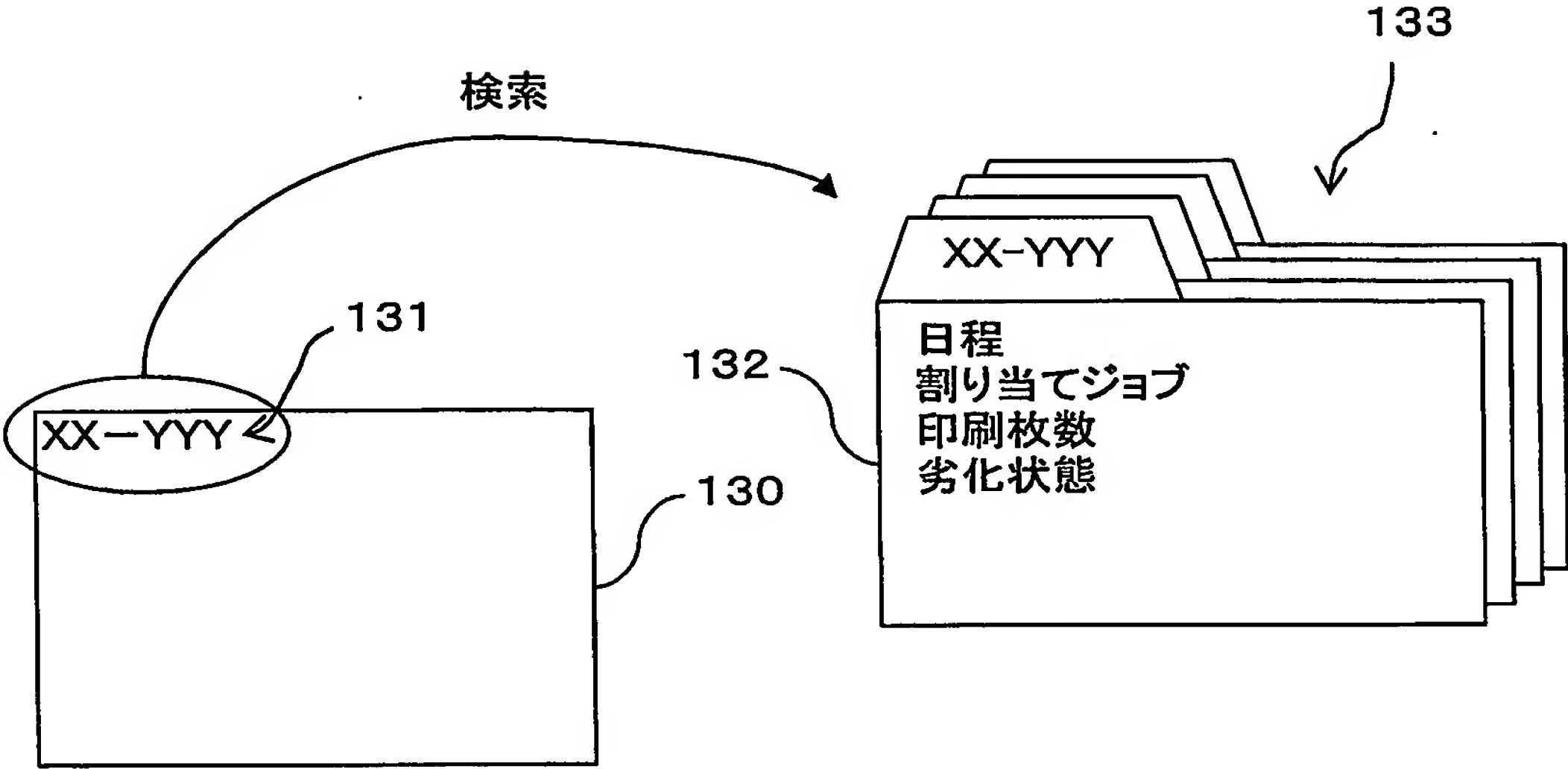
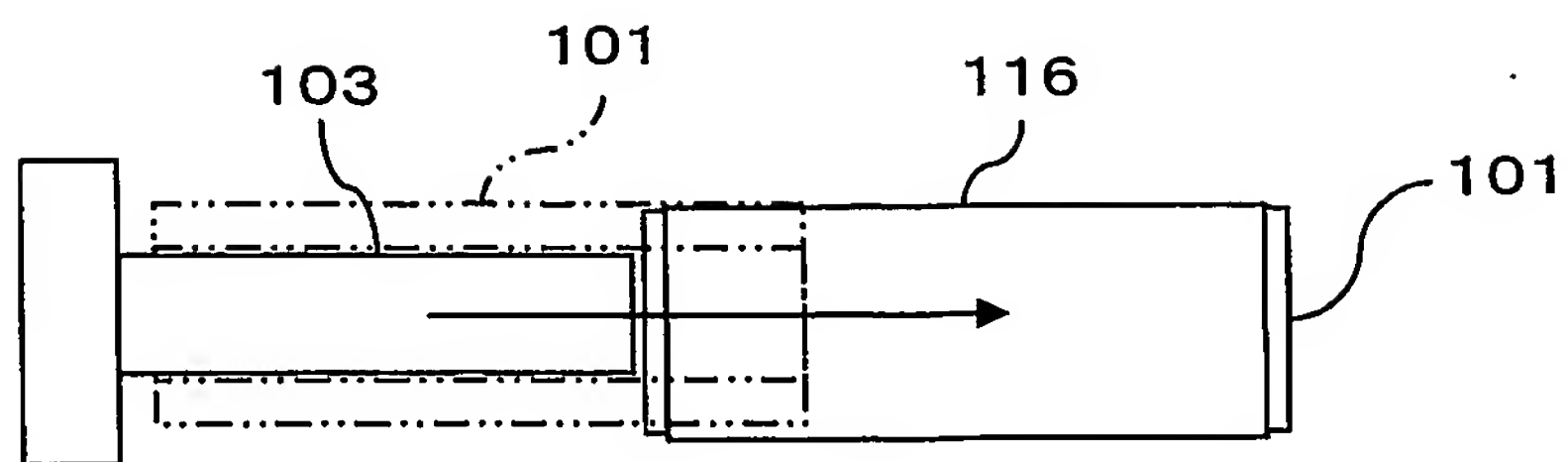




図32



# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2004/006171

**A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER**  
Int.Cl.<sup>7</sup> B41C1/00, B41N6/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl.<sup>7</sup> B41C1/00, B41F27/00-27/12, B41F7/02, B41N6/00, B05C15/00

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho 1922-1996 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2004  
Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2004 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2004

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X Y  A	JP 2001-179929 A (Hitachi Koki Co., Ltd.), 03 July, 2001 (03.07.01), Column 6, lines 3 to 29; Fig. 6 (Family: none)	1, 2, 4, 8 3, 9, 10, 14-16, 19, 21-26, 32-37 7, 11-13, 17, 20
X Y	JP 11-265058 A (Hitachi, Ltd.), 28 September, 1999 (28.09.99), Column 30, lines 26 to 39; Fig. 2 (Family: none)	1, 4, 5, 8-10, 14-16, 18 6, 9, 10, 14-16
X	JP 09-029922 A (Dainippon Screen Mfg. Co., Ltd.), 04 February, 1997 (04.02.97), Column 15, line 25 to column 17, line 18 & US 5822078 A & DE 19627746 A1	38

☒ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☐ See patent family annex.

\* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search  
14 July, 2004 (14.07.04)

Date of mailing of the international search report  
27 July, 2004 (27.07.04)

Name and mailing address of the ISA/  
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2004/006171

## C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2003-084451 A (Mitsubishi Heavy Industries, Ltd.), 19 March, 2003 (19.03.03), Full text; Fig. 8 & EP 1285750 A2	3, 32-35
Y	CD-ROM of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 018284/1993 (Laid-open No. 077866/1994) (Fuji Oozx Inc.), 01 November, 1994 (01.11.94), Full text; Fig. 1 (Family: none)	6
Y	JP 2001-194772 A (Think Laboratory Co., Ltd.), 19 July, 2001 (19.07.01), Column 6, lines 7 to 45 (Family: none)	19
Y	JP 2002-115880 A (Sekisui Jushi Corp.), 19 April, 2002 (19.04.02), Column 4, lines 32 to 44 (Family: none)	21-26
Y	JP 2004-017011 A (Think Laboratory Co., Ltd.), 22 January, 2004 (22.01.04), Page 3, lines 20 to 22 (Family: none)	30
Y	JP 2001-325092 A (Mitsubishi Heavy Industries, Ltd.), 22 November, 2001 (22.11.01), Column 12, lines 23 to 34 (Family: none)	36, 37
Y	JP 2001-322240 A (M.A.N. Roland Druckmaschinen AG.), 20 November, 2001 (20.11.01), Column 5, lines 9 to 44; Figs. 1 to 3 & DE 10024001 A1 & US 2002/0002920 A1	43-52
Y	JP 11-139027 A (Sumitomo Rubber Industries, Ltd.), 25 May, 1999 (25.05.99), Column 6, lines 30 to 50 & US 6182568 B1	43-52
Y	JP 09-001774 A (Erminio Rossini S.p.A.), 07 January, 1997 (07.01.97), Column 3, lines 7 to 15 & EP 732201 A1 & US 5782181 A	48-52

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2004/006171

## C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2004-074526 A (Mitsubishi Heavy Industries, Ltd.), 11 March, 2004 (11.03.04), Page 9, lines 22 to 26; page 10, lines 21 to 29 (Family: none)	47, 52
A	JP 63-141667 A (Toyota Motor Corp.), 14 June, 1988 (14.06.88), Full text; all drawings (Family: none)	27-29, 31
A	JP 06-210834 A (Heidelberger Druckmaschinen AG.), 02 August, 1994 (02.08.94), Full text; all drawings & EP 581056 A1 & US 5323704 A	39-42
A	US 2002/0056392 A1 (MAN ROLAND DRUCKMASCHINEN AG.); 16 May, 2002 (16.05.02), Full text; all drawings & EP 1195245 A1	39-42

**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**

International application No.

PCT/JP2004/006171

**Box No. II Observations where certain claims were found unsearchable (Continuation of item 2 of first sheet)**

This international search report has not been established in respect of certain claims under Article 17(2)(a) for the following reasons:

1. ☐ Claims Nos.:  
because they relate to subject matter not required to be searched by this Authority, namely:
2. ☐ Claims Nos.:  
because they relate to parts of the international application that do not comply with the prescribed requirements to such an extent that no meaningful international search can be carried out, specifically:
3. ☐ Claims Nos.:  
because they are dependent claims and are not drafted in accordance with the second and third sentences of Rule 6.4(a).

**Box No. III Observations where unity of invention is lacking (Continuation of item 3 of first sheet)**

This International Searching Authority found multiple inventions in this international application, as follows:

There is no common matter which is believed to be a special technical feature between Claim 1 and Claim 38.

There is no common matter which is believed to be a special technical feature between Claim 1 and Claims 39-42.

There is no common matter which is believed to be a special technical feature between Claim 1 and Claims 43-52.

(Continued to extra sheet.)

1. ☒ As all required additional search fees were timely paid by the applicant, this international search report covers all searchable claims.
2. ☐ As all searchable claims could be searched without effort justifying an additional fee, this Authority did not invite payment of any additional fee.
3. ☐ As only some of the required additional search fees were timely paid by the applicant, this international search report covers only those claims for which fees were paid, specifically claims Nos.:
4. ☐ No required additional search fees were timely paid by the applicant. Consequently, this international search report is restricted to the invention first mentioned in the claims; it is covered by claims Nos.:

**Remark on Protest**

- ☐ The additional search fees were accompanied by the applicant's protest.
- ☒ No protest accompanied the payment of additional search fees.



# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2004/006171

Continuation of Box No.III of continuation of first sheet(2)

Further, a common matter between Claims 1-20 and Claims 21-31, Claims 32-34, Claim 35, and Claims 36-37 lies in having a transfer device for successively continuously transferring from one station to another according to the order of plate making steps. However, the result of the search has made it clear that the matter is no better than prior art as disclosed in Document JP 07-295235 A (Fuji Photo Film Co., Ltd.), 10 November, 1995 (10.11.95); thus, the matter cannot be called to be a special technical feature in the sense of the second sentence of PCT Rule 13. 2.

Some other common matter which is believed to be a special technical feature cannot be present between Claims 1-20, Claims 21-31, Claims 32-34, Claim 35, and Claims 36-37. Therefore, a technical relation in the sense of PCT Rule 13 cannot be found between these differing inventions.

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))  
Int. Cl<sup>7</sup> B41C 1/00, B41N 6/00

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int. Cl<sup>7</sup> B41C 1/00, B41F27/00-27/12  
B41F7/02, B41N 6/00, B05C15/00

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報 1922-1996年  
日本国公開実用新案公報 1971-2004年  
日本国実用新案登録公報 1996-2004年  
日本国登録実用新案公報 1994-2004年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
X	JP 2001-179929 A (日立工機株式会社) 2001.07.03, 第6欄第3-29行及び第6図 (ファミリ ーなし)	1, 2, 4, 8
Y		3, 9, 10, 14-16, 19, 21-26, 32-37
A		7, 11-13, 17, 20

☒ C欄の続きにも文献が列挙されている。

☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

\* 引用文献のカテゴリー

「A」 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの

「E」 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの

「L」 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)

「O」 口頭による開示、使用、展示等に関する文献

「P」 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「X」 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの

「Y」 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの

「&」 同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日  
2004.07.14

国際調査報告の発送日  
27.7.2004

国際調査機関の名称及びあて先  
日本国特許庁 (ISA/JP)  
郵便番号100-8915  
東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)  
山本 一

2P 3007

電話番号 03-3581-1101 内線 3261

C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
X	JP 11-265058 A (株式会社日立製作所) 1999. 09. 28, 第30欄第26-39行及び第2図 (ファミリーなし)	1, 4, 5, 8-10, 14-16, 18
Y		6, 9, 10, 14-16
X	JP 09-029922 A (大日本スクリーン製造株式会社) 1997. 02. 04, 第15欄第25行-第17欄第18行 & US 5822078 A & DE 19627746 A1	38
Y	JP 2003-084451 A (三菱重工業株式会社) 2003. 03. 19, 全文及び第8図 & EP 1285750 A2	3, 32-35.
Y	日本国実用新案登録出願05-018284号 (日本国実用新案登録出願公開06-077866号) の願書に添付した明細書及び図面の内容を記録したCD-ROM (フジオーゼックス株式会社) 1994. 11. 01, 全文, 第1図 (ファミリーなし)	6
Y	JP 2001-194772 A (株式会社シンク・ラボラトリー) 2001. 07. 19, 第6欄第7-45行 (ファミリーなし)	19
Y	JP 2002-115880 A (積水樹脂株式会社) 2002. 04. 19, 第4欄第32-44行 (ファミリーなし)	21-26
Y	JP 2004-017011 A (株式会社シンク・ラボラトリー) 2004. 01. 22, 第3頁第20-22行 (ファミリーなし)	30
Y	JP 2001-325092 A (三菱重工業株式会社) 2001. 11. 22, 第12欄第23-34行 (ファミリーなし)	36, 37

C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	JP 2001-322240 A (エム・アー・エヌ・ローラン ト・ドルックマシーネン・アクチエンゲゼルシャフト) 2001. 11. 20, 第5欄第9-44行及び第1-3図 & DE 10 024001 A1 & US 2002/0002920 A1	43-52
Y	JP 11-139027 A (住友ゴム工業株式会社) 199 9. 05. 25, 第6欄第30-50行 & US 618256 8 B1	43-52
Y	JP 09-001774 A (エルミニオ ロッシーニ ソチエ タ ペル アチオーニ) 1997. 01. 07, 第3欄第7-15 行 & EP 732201 A1 & US 5782181 A	48-52
Y	JP 2004-074526 A (三菱重工業株式会社) 200 4. 03. 11, 第9頁第22-26行、第10頁第21-29行 (ファミリーなし)	47, 52
A	JP 63-141667 A (トヨタ自動車株式会社) 198 8. 06. 14, 全文及び全図 (ファミリーなし)	27-29, 31
A	JP 06-210834 A (ハイデルベルガー ドルツクマシ ーネン アクチエンゲゼルシャフト) 1994. 08. 02, 全文 及び全図 & EP 581056 A1 & US 53237 04 A	39-42
A	US 2002/0056392 A1 (MAN ROLAND DRUCKMASCHINEN AG) 2002. 05. 16, 全 文及び全図 & EP 1195245 A1	39-42

## 第Ⅱ欄 請求の範囲の一部の調査ができないときの意見（第1ページの2の続き）

法第8条第3項（PCT17条(2)(a)）の規定により、この国際調査報告は次の理由により請求の範囲の一部について作成しなかった。

1. ☐ 請求の範囲 \_\_\_\_\_ は、この国際調査機関が調査をすることを要しない対象に係るものである。つまり、
2. ☐ 請求の範囲 \_\_\_\_\_ は、有意義な国際調査をすることができる程度まで所定の要件を満たしていない国際出願の部分に係るものである。つまり、
3. ☐ 請求の範囲 \_\_\_\_\_ は、従属請求の範囲であってPCT規則6.4(a)の第2文及び第3文の規定に従って記載されていない。

## 第Ⅲ欄 発明の単一性が欠如しているときの意見（第1ページの3の続き）

次に述べるようにこの国際出願に二以上の発明があるところこの国際調査機関は認めた。

請求の範囲1と請求の範囲38との間に特別な技術的特徴と考えられる共通の事項はない。

請求の範囲1と請求の範囲39－42との間に特別な技術的特徴と考えられる共通の事項はない。

請求の範囲1と請求の範囲43－52との間に特別な技術的特徴と考えられる共通の事項はない。

1. ☒ 出願人が必要な追加調査手数料をすべて期間内に納付したので、この国際調査報告は、すべての調査可能な請求の範囲について作成した。
2. ☐ 追加調査手数料を要求するまでもなく、すべての調査可能な請求の範囲について調査することができたので、追加調査手数料の納付を求めなかった。
3. ☐ 出願人が必要な追加調査手数料を一部のみしか期間内に納付しなかったので、この国際調査報告は、手数料の納付のあった次の請求の範囲のみについて作成した。
4. ☐ 出願人が必要な追加調査手数料を期間内に納付しなかったので、この国際調査報告は、請求の範囲の最初に記載されている発明に係る次の請求の範囲について作成した。

追加調査手数料の異議の申立てに関する注意

- ☐ 追加調査手数料の納付と共に出願人から異議申立てがあった。
- ☒ 追加調査手数料の納付と共に出願人から異議申立てがなかった。



## 第Ⅲ欄の続き

また、請求の範囲1-20と請求の範囲21-31、請求の範囲32-34、請求の範囲35、及び請求の範囲36-37との間に共通する事項は、製版工程の順序に従って一のステーションから次のステーションへ順に連続して移送する移送装置を有する点である。しかしながら、調査の結果、当該事項は、文献JP07-295235A（富士写真フイルム株式会社）1995.11.10に開示されるように先行技術の域を出ないものであることが明らかとなったから、PCT規則13.2の第2文の意味において、特別な技術的特徴ということとはできない。

そして、請求の範囲1-20、請求の範囲21-31、請求の範囲32-34、請求の範囲35、及び請求の範囲36-37の間に特別な技術的特徴と考えられる他の共通の事項は存在しないので、それらの相違する発明の間にPCT規則13の意味における技術的な関連を見いだすことはできない。